



TITLE:

日本鐵鋼業統計分析序説 (鐵鋼業共同研究特集)

AUTHOR(S):

大橋, 隆憲

CITATION:

大橋, 隆憲. 日本鐵鋼業統計分析序説 (鐵鋼業共同研究特集). 經濟論叢
1952, 70(1): 1-19

ISSUE DATE:

1952-07

URL:

<https://doi.org/10.14989/132261>

RIGHT:

經濟論叢

第七十卷

第一號

鐵鋼業共同研究特集

- 日本鐵鋼業統計分析序説……………大橋隆憲 (1)
日本鐵鋼業の生産構造と經濟地理……足利末男 (20)
米國鐵鋼業における經濟力の集中……中村忠一 (31)
モーリス・ドップ「賃金」……………星島一夫 (55)
-

(昭和二十七年七月)

京都大學經濟學會

日本鐵鋼業統計分析序説

大 橋 隆 憲

- | | | | |
|---|-------|---|------|
| 1 | 本稿の課題 | 4 | 型別構成 |
| 2 | 従來の研究 | 5 | 工場構成 |
| 3 | 研究資料 | 6 | 要 約 |

1 本稿の課題

われわれの研究目標は、日本鐵鋼業における階級的諸關係を具體的・數量的に明かにすることにある。われわれはこの目標の下に、基礎的な資料から一つ一つ着實に整理し、結果を積み重ねてゆきたいと思う。本稿は、その準備作業として行われた「製鐵業參考資料」の統計的分析を内容とする。

本稿での當面の課題は、「製鐵業參考資料」の昭和十八年と昭和二十三年の資料に基づき (1)「本來の鐵鋼業」を析出する共に、(2)「鐵鋼業と他産業部門との内部的連關」を明かにし、以つて、(3)「鐵鋼業の經濟學的規定」を明確にし、(4)「日本鐵鋼業の生産構造」を數量的に明かにすることにある。

この當面の課題に對し、われわれは次の順序で問題をとりあげる。先ず第一に、從來の日本鐵鋼業の研究に對しわれわれが不満に思ふ論點をあげ、われわれの視角と問題を限定し、問題解決の手がかりとして、われわれの採用した鐵鋼業の型別構成を提示する。第二に、この型別構成においてみた鐵鋼業の工場構成を、第三に、同じく型別構成においてみた鐵鋼業の企業構成を、具體的・數量的に問題とする。以上が本稿の主要内容であるが、第四に、鐵鋼業の地理的分布をつけ加える。この分布の考察は、今後の豫定たる阪神地帯の鐵鋼業研究の準備作業である。

本稿は上記の内容構成をもち内容的には切り離しえぬものであるが、經濟論叢編集の都合により、大橋稿と足利稿とに形式上二分した。なお内容に關しても省略と要約のため意を盡していないから、詳細はわれわれの共著「日本鐵鋼業の生産構造」(有斐閣近刊)を参照されたい。

2 從來の日本鐵鋼業研究

日本鐵鋼業の明確な規定とその具體的・數量的把握は、日本の現状において實際的に理論的にきわめて必要である。けだし、「日本經濟のもつ苦惱は鐵鋼業の中に集中的に現われており、日本鐵鋼業の分析は日本經濟の動向の分析たりうる」¹⁾からである。

もちろん、勞働組合にしろ、資本家團體にしろ、官廳にしろ、學者にしろ、それぞれの立場において日本鐵鋼業に對し一應の規定を與えている。しかし問題は、これらの既成の諸規定を現段階においてそのまま受け取つていいいかどうかということにある。以下われわれは、勞資のイデオログたちが與えた若干の諸規定に對し、

われわれの不滿に思ふ論點を提示する。

資本家階級のイデオログの規定としては小島精一氏のものを先ずあげねばならぬ。²⁾ この勞作に對しわれわれの不滿とするところを要約すれば次のごとくである。

(1) 鐵鋼業の經濟學的規定にとつて重要な視點たる企業視點は抽象理論的には強調されている。しかしその視點からの數量的把握のための具體的規定が明確でない。このため技術的視點から作成された既成の統計がそのままうけとられ利用されている。

(2) 鐵鋼業と他産業部門との外部的連關はともかくとするも、鐵鋼業自體の内部的連關に關しては、主として生産手段關係の技術的説明にとどまり、勞働力の側面にはほとんど關心が示されていない。

(3) 日本鐵鋼業に關しても、勞働對象・勞働手段・生産物・および工場の視點が壓倒的であつて、企業をとりあげるにしてもわかり切つた代表的な個別企業、すなわち獨占的巨大大企業を引き合いに出すにとどまり、經濟學的視角からする日本鐵鋼業全體の内部構造は示されていない。

われわれは小島氏の勞作に對し以上のごとき不滿をもつが、鐵鋼業に關する豊富な技術的、事實的知識に裏づけられながら、世界的視野において鐵鋼業の發展を問題とし、日本鐵鋼業の性格規定をしておられる同氏の勞作は、その後のブルジョア・イデオログのものよりも勝れたものと考ええる。

獨占資本のイデオログの側における日本鐵鋼業の生産構造把握の特色は、技術的規定を經濟的規定から切り離し、結局において技術的視角にとちこり技術解説に専念する點にある。

これに對し勞働者階級のイデオログのものは經濟理論的には勝れているが、實際資料の處理となると舊態依

然たるものがある。

山田盛太郎氏の「日本資本主義分析」¹⁾に現われた日本鐵鋼業の扱い方をはじめとして、市川弘勝氏の「危機における鐵鋼業の展望」²⁾、山田亮三氏の「鐵鋼業の危機と日本産業の構造」³⁾、井上・宇佐美兩氏の「國家獨占資本主義論」⁴⁾に現われた日本鐵鋼業をみて、それぞれ成果をもつがなほわれわれは次の點に不満を感じる。

(1) 鐵鋼業の經濟學的規定が明確でなく、從來の技術的規定がそのまま繼承され、事實上、統計資料の處理に當つては工場視點以上に進んでいない。このため本來の鐵鋼業といわゆる鐵鋼業の區別が明確でない。

(2) 自明の工場または企業がとりあげられているに止まり、鐵鋼業全體の構造と、それらが具體的にどのような結びついているかが明確でない。したがつて「金屬工業」「機械器具工業」「全體との統合」において總括的に考察するとしても、鐵鋼業全體の規定が不明確なまゝ、その連關および結節點もあいまいたるを得ぬ。

(3) 官許の統計が動かし難いものとして受けとられ、若干の補正の試みはあるとしても、自らの立場において作成し直した統計を對置するという、徹底的・積極的・批判吟味が排除している。

上記の不満な諸點は個々の研究者の責にのみ歸すべきものではない。鐵鋼業をはじめとする各個別産業の經濟學的・實證的研究の立ち遅れを意味する。本稿の課題はこの立ち遅れを克服することにある。

3 研究資料

從來の鐵鋼業研究が技術的・工場視點に制約され、經濟的・企業視點に充分展開しえなかつた理由の一つは、既存の研究資料の社會的および技術的性質にある。周知のごとく資本主義の條件下においては「企業の秘密」に

屬する事項に對する外部からの調査は拒否される。しかも「ブルジョア國家は當該統計の正確さを徹底的に追求しようとはしない。なぜならば、正確な資料は資本主義の矛盾をあはき、搾取者とその國家とに對する告發狀となることを恐れるからである」。このことは調査においても資料の編成においても妥當する。われわれは可能なかぎり、自らの立場において統計資料の正確さを個別單位から徹底的に追求し、正しく編成し直す必要がある。この意味において以下、工業統計の主要な二系統たる工業統計調査と生産動態統計調査とを考察する。

兩統計調査が日本鐵鋼業を如何に把握しているかをみる前に、工業生産經濟の具體的・數量的把握のための單位規定の一般原則について、われわれの立場を明示して置く必要がある。われわれは米澤氏と共に統計の單位規定は「觀察の對象たる工業經濟という集團の現實的構成要素が何たるかによつて決定さるべきであり、單に統計調査における點計の難易というが如き調査技術的觀點がその決定に關與すべきでない」と考える。この立場をとるかぎり、統計の單位規定は對象たる集團の經濟理論的規定によるべきである。米澤氏は工業經濟集團の現實的構成要素は企業でなく工場であると主張される。その理由は、工場が「工業生産力の直接に發現する場」であるからだとされる。われわれはこれに對し、工業經濟集團の現實的構成要素は個別資本の存在形態たる企業であつて、單なる工場でないとする。工業經濟における工場の意義を強調するかぎりにおいて米澤氏とわれわれは異ならないが、われわれは工場を生産資本の存在形態、價值増殖の場と規定する。工場を單に生産力の諸要素の技術的組織と規定して利潤を目的とする企業の目的實現手段たる性格を否認するならば、各個の工場における復數技術單位の結合も「資本」の要求以外に求めねばならぬ。そこで生産力擴充「作業協同體」論も結局は超階級的な國家目的や國防目的を設定せざるを得なくなる。現實の生産關係を捨象した論理が、いかに資本の辯護論であり、

またファシズムの論理となるかは日本の歴史が證明したし、またこれからも證明するであらう。

われわれの理論的立場は上記のごとくであるが、工業統計調査も生産動態統計調査も企業單位ではなく技術單位（前者は事業所・工場・場所單位、後者は作業所・機軸の『技術單位』¹⁰⁾）を採用している。工場を基本的要素單位とすることは、一技術單位＝一工場＝一企業のごとき關係が支配的であつた過去の段階においてならともかく、數技術單位＝一工場が普通であり、數工場＝一企業の獨占企業が支配的となり、さらに企業結合の進んでいる今日の段階においては現實の經濟の姿を歪曲するものである。われわれの問題は、企業を基本的要素單位として、從來の統計を如何に編成し直し、正しく現實の生産構造を反映しうるものとするかにある。

工業統計調査規則（指定第一〇號）によりわれわれが利用しうるものは、工業統計表と全國工場通覽とである。¹¹⁾

しかるに後者は審査前の個票によるらしく兩者の不一致は甚だしく、昭和二二年についてみるに工業統計表における鐵製鍊及材料品製造業は三六二工場、全國工場通覽（昭和四年版）におけるそれは二九四工場である。さらに立ち入つて府縣別、細分類につき個々の工場を検するに、兩者とも誤謬がきわめて多い。¹³⁾これは調査機構壞滅直後の條件下における止むを得ぬものとするも、昭和二三年の全國工場通覽は細分類はもちろん小分類すら示さず、一切を中分類の「金屬工業」に一括し、個々の單位から統計の正否を検する道をせばめ、改惡の方向に進んでいる。個々の單位から統計の分類の正否を具體的に吟味批判する道をふさぐことは、ブルジョア統計法規の定める限界であるが、さらに、昭和二三年以降のアメリカ式分類による工業統計表では、たとえば巨大平爐工場と零細單壓工場を「熔鑄爐を持たない製鋼および壓延業」なる細分類（分類番號三三二）に一括するがごとき、日本の現實を無視する改惡の方向に進んでいる。

工業統計表と關聯して事業所統計と法人企業統計¹⁴⁾につき一言する。兩者とも小分類さらに細分類を明示公表せぬかぎり、個別産業の研究資料としては利用性がすくない。前者は事業所名鑑¹⁵⁾により個々の單位よりの検討も可能であるが、後者は「抽出方式」により單位えの手がかりを「理論的」にも隠蔽せんと努力している。企業觀點に立つ後者は、調査の仕方と編成の仕方によつては個別産業研究にとり極めて利用性の高いものである。しかるに個別單位との具體的連關を隠蔽するが如き現在の仕方と、生産力の諸要素との連關を切斷した、貸借對照表貸方關係および損益計算關係の若干項目の形式的計算結果の表示では、立ち入つた研究はできない。

結局われわれの現在依據しうる統計は、物量觀點にかたよるとはいえ生産動態統計¹⁷⁾となる。既述のごとくこれは狹義の技術單位がとられている。しかし鐵鋼業の場合は、その生産動態の月次統計も年次統計も、生産單位たる會社の工場名が明示されているから、われわれ自身の立場においてこれを再編成することができる。つまり鐵鋼業統計に關するかぎり、單に全體やその平均が與えられているのではなく、内部構成も個別單位も與えられている。また技術單位だけでなく工場單位も企業單位も實質的には與えられている。この意味で日本鐵鋼業は日本における最も勝れた統計資料をもつていふことができる。われわれの依據した資源廳長官官房統計課編集・日本鐵鋼連盟發行の昭和一八年―昭和二三「製鐵業參考資料」(一九五〇・五月發行)は從來の商工省編集によるものの續刊とし刊行されたものではある。しかし「本統計の作成に當つてはおおむね現行統計法による指定統計に準ずる方式をとつたのであるが、その調査の大部分が戰時中に屬しておりかつ又一〇年に近い過去えさかのぼつての調査という變則によらざるを得なかつたため、資料の戰災による焼失、逸散等も少くなく、必ずしも所期の目的を達成し得たとは言ひ難いのであるが、重要事項については最善の努力を拂つて『中斷』補充の責を

果したつもりである¹⁸⁾とされている。本資料を仔細にみるときは多くの不備を見出すが、「中斷補充の責を果した」この貴重な資料に對し、われわれの分析もまた刊行の趣旨を生かす一つの試みと信する。

4 鐵鋼業の型別構成

「製鐵業參考資料」に鐵鋼工場として收載されたものの規模別構成は、第一表（當該頁に表なき場合は稿末にあり以下同じ）のごとくである。鐵鋼業の内部構成に立ち入るため、先ず鐵鋼製造工程を製銑—製鋼—加工の三工程にわかち、基本的勞働手段を製銑工程において(a)高爐、(b)電爐その他、製鋼工程において(c)平爐（轉爐）、(d)電爐、加工工程において、(e)壓延設備、(f)鍛造設備、(g)鑄造設備の七種に區別する。鐵鋼工場は上記七種の勞働手段のうち、その何れかの一種（單獨型）または二種以上七種の組合せ（複合型）をもつて成立する。鐵鋼工場のありうる型は勞働手段を七種に限定するかぎり形式數理的には一二七種の型となる。しかし現實に存在する型の種類はきわめて限定されている。このことは日本標準産業分類第一次金屬製造業の製鐵製鋼及壓延業（小分類三三一）鐵鋼鑄造業（小分類三三二）その他の鐵鋼第一次製品製造業（小分類三三三）の細分類および工業統計表（昭二三）の鐵製鍊及材料品製造業（〇一一）の細分類の内容を検しても明白である。

われわれは日本標準産業分類および工業統計表における型別構成は、單獨型はともかくとするも、複合型はその構成の基準が必ずしも明確でないと考へる。そこでわれわれは「製鐵業參考資料」に記載されている工場から實際に檢出し、爾後の研究に役立つと思われる型を提示する。次の如くである。

I 單獨型（原則として a, b, c, d, e, f, g なる勞働手段の一種を以つて成立）

A フエロアセイ (b) B 製鉄 (a)

C 製鋼 (c, d, cd) (fg の鍛鑄型が可能)

D 壓延 (e) E 鍛造 (f) F 鑄造 (g)

II 一貫型 (製鉄—製鋼—壓延型)

A 基本型 (高爐—平 (轉) 爐—壓延型) (ace, ade, abce, abde, acde, acf, aceg, adef, adeg, abode, abcef, abceg, abdef,

abdeg, adcef, aodeg, acefg, adefg, abodef, abodeg, abcefg, abdefg, acdefg, abodefg)

B 副次型 (高爐以外の爐—電爐—壓延型) (bce, bde, bode, becf, boeg, bdef, bdeg, bodef, bodeg, bdefg, becfg, bodefg)

III 製鋼・壓延型

A 基本型 (平爐—壓延型) (ce, cde, cef, ceg, cdef, cdeg, cefg, cdefg)

B 副次型 (電爐—壓延型) (de, def, deg, defg)

IV 製鋼・鍛造・鑄造型

A 製鋼・鍛造・鑄造型 (cf, df, cdf)

B 製鋼・鍛造型 (cf, df, cdf)

C 製鋼・鑄造型 (cg, dg, cdg)

V 製鉄・製鋼・鍛造・鑄造型 (acf, acg, adf, adg, bcf, bog, bdf, bdg, abcd, abcg, abdf, abdg, bcdg, bcfg, acdf,

aodg, acfg, adfg, bdfg, abcdf, abcdg, abdfg, acdfg, bcdfg, abcdfg)

VI フエロアロイ・製鉄型 (ab)

VII 製鉄・製鋼型 (ae, ad, be, bd, abc, abd, acd, bcd, abcd)

VIII 製鉄・鍛造・鑄造型 (af, ag, bf, bg, abf, afg, afg, bfg, abfg)

IX 製鉄・壓延型 (ae, be, abe)

X 壓延鍛鑄型 (ef, gf, efg)

以上の十型一九種類のほかⅦとⅧの混合型 (aef, afg, bef, bfg, abef, abfg, acfg, befg, abefg) が考えられるが、鐵鋼技術の體系からみてそれらが一つの工場または企業として成立することは變則である。ⅦとⅧの二つが既に變則的な工場であるから。というのは、壓延・鍛造・鑄造の加工過程は必ず製鋼過程に續くのであつて、製鋼過程を飛び超えて製鉄過程から加工過程に移ることは鋼材加工に關するかぎり技術的に不可能である。しかし技術的に不可能と考えられる型に屬する工場および企業が現實に現われている。すなわちⅦ型工場は昭和二三年に一、Ⅷ型工場は昭和一八年、二三年に各一みられる。もちろん製鉄と加工が有利であつて製鋼が不利という如き經濟條件の下では、技術的に變則であつても、經濟的に有利な一つの企業として成立しうることが抽象的に考えられる。しかし現實についてみるもⅦ型企業は二三年に一、Ⅷ型企業は一八年に一あるに過ぎぬ。この變則的なⅦ型とⅧ型の混合型は現實にも存在していない。現在の日本鐵鋼業の工場および企業構成を内部的に考察するには、以上の十型十九種類をとりあげれば必要にして十分であらう。

5 鐵鋼業の工場構成

「製鐵業參考資料」に收載されている鐵鋼工場全體につき型別・規模別・構成を示すと第二表のごとくである。

工場數・職工數の大きい點からみて、いわゆる鐵鋼業の中で重要な地位を占めるものは、Ⅰ型・單獨工場、Ⅱ型・一貫工場、Ⅲ型・製鋼壓延工場、Ⅳ型・製鋼鍛鑄工場である。また工場規模の點よりすれば、巨大規模（職工數五、〇〇〇人以上）はⅡ型とⅢ型に、小規模（職工數一〇〇人以下）はⅠ型とⅣ型に多い。

また各型の工場が生産する品種別製品量の點から各型の地位をみれば第三表のごとくである。生産量の點からするもⅣ型以下の占める地位は低い。以上のかぎり、從來の型別考察とほぼ同じ結論をうる。われわれは更に立ち入つてⅠ型、Ⅱ型、Ⅲ型、Ⅳ型の内部構成を明かにする。

Ⅰ 單獨型工場

この單獨工場の内部構成を示すと第四表のごとくである。この表に現われたかぎり小規模工場が非常に多いが、これをもつて「日本の鐵鋼業に零細工場が多い」と速断してはならない。なんとすればこれは技術單位による調査結果だからである。なおこの表に現われたかぎりで注目すべきは、昭和一八年に比し昭和二三年に單獨型工場總數が著しく増加していることである。とくにD・單獨壓延工場は八二工場から一六四工場に激増している。しかもそれは職工數一〇〇人以下の小規模のものにおいてである。なお次に各個の型について考察する。

A 單獨フェロアロイ製造工場

この型の工場が日本のフェロアロイ製造中に占める地位は輕視できない（第三表参照）。しかしフェロアロイの製造工程自體は鐵鋼業の技術體系に必要不可欠な過程でなく、またその熱源を電氣に依存している關係から、不
定時餘剩電力の有利な消化法として、電氣化學工業等の兼營部門として營まれるのが通例である。「製鐵業參考資料」收載の職工數はかかる電氣化學工業等でフェロアロイ製造（技術單位）に従事している職工數である。した

がつてこの職工數を以つて直ちに工場規模を云々することはできないと共に、これを規定する生産關係は鐵鋼業以外にあることに注意を要する。

B 單獨製鉄工場

この型の工場の主要な特色は一工場が、一勞働手段技術單位をもつて一品目のみを生産している點にある。その工場數の爐別内譯は第五表のごとくである（第四表・B・製鉄工場數参照）。

第五表 單獨製鉄工場爐別内譯

年次	高爐	小型高爐	木炭高爐	再生鉄爐	電氣爐	計
昭和十八年	1	4	6	6	26	43
昭和二十三年	ナシ	2	3	4	34	43

昭和二十三年はこの他に、小型高爐銑と電氣爐銑を共に生産している工場一あり。

これらの單獨製鉄工場は大部分が小規模工場であり（第四表参照）、鑄物用銑を製造し、巨大工場が相手としない零細鑄物業者を相手として大部分が一工場一企業として存立している。

C 單獨製鋼工場

この型の工場のいわゆる製鐵工場において占める地位は低く、いずれも電氣爐によるが（例外的に昭和十八年に平爐によるものが一工場ある）、昭和一八年に主として特殊鋼（七二・九%）を、昭和二十三年に主として普通鋼（八八・五%）を製造している。この製品種目の轉換は各種の觀點から注目される。

D 單獨壓延工場

この型の工場の多數に存立していることが日本鐵鋼業の構造的特質として指摘されているが、その構成は第六表のごとくである。この工場のうちには二次製品を兼營するものも若干みうけられるが、他工業部門の兼營工場

は例外的に存在するだけである。その製品の主要なものは小型棒鋼・薄板・熔接鋼管・引拔鋼管であるが、特に引拔鋼管はすべてこの型の工場の生産にかかるとする（第三及六表参照）。「規格」のきびしい鐵鋼製品において、巨大資本の對象にならぬ製品と市場にその存在を支えられているのが、零細單獨壓延工場である。なおこの型の工場においてはその製品種類が一種目に限定されているものが多い。第七表のごとくである。これにより明かなごとく昭和一八年に比し昭和二三年において、製品種目を一品目に限定した工場が著しく増加し、しかもそれが薄板、小型棒鋼、熔接鋼管、引拔鋼管の工場においてであつた。これはシャーリング業者または伸鐵業者として國內に獨自の市場をもち、一工場―一企業のもの多しことは企業の項と對照すれば明白である。

E 單獨鍛造工場

F 單獨鑄造工場

鍛鋼品、鑄鋼品の用途は造船・造機・化學機械・鐵道・橋梁、等々の廣範圍にわたるが、鍛鋼品、鑄鋼品を專門に製造する單獨工場はすくなく、そのほとんど全部が他工業部門の兼營工場またはその一部作業場（技術單位）である。

「製鐵業參考資料」から單獨鍛造、單獨鑄造工場として折出した工場の中には、日立造船の因島工場、新潟鐵工所の蒲田工場、汽車製造株式會社の大阪工場、自轉車の新家工業の製鋼工場、等が含まれている。このように鍛鋼・鑄鋼工程は鐵鋼業と機械工業を結ぶ重要な環ではあるが、この工程を内容とする單獨工場の成立はすくない。これについては企業の項でさらに述べる。

II 一貫型工場

A 基本型（高爐—平爐—壓延）工場 作業の出發點としての大量生産に適する高爐は、その附屬設備としてコークス製造設備、化成品工場を有するから、銑鋼一貫工場が一大綜合工場となることは周知である。また、この型の工場設備は巨大化し建設に多額の資金を要することも周知である。日本における銑鋼一貫工場の數は、昭和一八年完全操業の場合でも八工場に過ぎない。それらは製銑において獨占的地位をもち、製鋼、壓延とその地位は相對的に低下し、鍛鑄造となるとその地位はきわめて低い。生産量および設備能力の點から一貫型工場の占める地位を示すと第八および第九表のごとくである。第八表によつて明かなごとく、この型の製銑、製鋼の地位が高く、生産の主力は普通鋼に向けられ、大物、厚物、太物の比重が高い。この型の鍛鑄鋼部門の占める地位の低位はⅡ型・製鋼壓延工場と對照的である。生産量について述べたことは設備能力（第九表）についても云うことができる。ただ設備能力においては昭和一八年に比し昭和二三年の地位が著しく低下して現われているが、それは基本型に屬する工場が未稼動状態にあり、生産量を指標として把握する場合に基本型に入つてこないからである。しかしその後「鐵鋼復興」とともに逐次昭和一八年の形態に復しつゝある。

B 副次型（電爐—電爐—壓延）工場

この型は、電爐中心の技術體系に依存する工場で、特殊鋼の製造加工に重點が置かれている。著しく製銑が少く製鋼との間の均衡がとれて居らず、また、壓延・鍛造・鑄造部門において普通鋼製品に比し特殊鋼製品が壓倒的に多いことが注目される。この型の鐵鋼業における意義は企業の項で述べる。

Ⅲ 製鋼・壓延型工場

A 基本型（平爐—壓延）工場

第12表 Ⅱ・B型工場の特殊鋼生産における地位

部門	特殊鋼生産量 (単位 トン)	昭和18年	昭和23年
壓延	全國生産量(A)	403,200	85,406
	Ⅱ・B型生産量(B)	249,683	38,932
	比率(B/A100) %	58.9	45.6
鍛造	全國生産量(A)	293,146	11,510
	Ⅱ・B型生産量(B)	74,925	2,083
	比率(B/A100) %	25.6	18.1
鑄造	全國生産量(A)	25,940	5,701
	Ⅱ・B型生産量(B)	3,177	669
	比率(B/A100) %	1.2	11.7

作業の出発點に大量生産に適する平爐をもつこの型の工場は、高爐一貫型工場と並んで日本鐵鋼業の主力をなしてきた。その規模は一貫型工場にやや劣るが他の型の工場を壓している。その數は昭和一八年に二二、昭和二三年に一三に過ぎないが、職工數、生産量において占める地位は第一〇表のごとく高い。なお高爐一貫型工場は作業開始段階が銑から始まり壓延工程に終るに對し、この型は作業開始段階が鋼から始まる反面、鍛造・鑄造工程に延び、とくに鍛造製品は壓延製品に匹敵、または凌駕する地位を占めている。第一一表設備能力の點よりするもほぼ同じことがいえる。

かくのごとく平爐メーカーの地位の強大なことが日本鐵鋼業の特色とされ、その原因は鐵礦石、強粘結炭等の原料資源の缺除とアメリカ太平洋岸からの屑鐵輸入の容易さに求められているが、經濟的には資本蓄積の貧困と日本鐵鋼業の史的發展の特殊性に求められねばならぬ。

B 副次型(電爐—壓延)工場

電氣爐は平爐に比し建設費が安價で爐體の構造も場所を占めず簡單であるから機械工場の一隅にでも設置できる。昭和一八年に四一昭和二三年に四三工場あるが、その特殊鋼生産において占める地位は第一二表のごとくである。昭和一八年に比し昭和二三三年において

は、特殊鋼生産におけるこの型の地位は低下している。これは敗戦後の條件に應じ、いわゆる特殊鋼生産工場が電爐による普通鋼の生産加工に轉ずるものがあつたによる。また、設備的にみてA型工場であるものが平爐の遊休によりB型として普通鋼を生産したものがあり、このB型における普通鋼の生産は一八年に比し二三年に相對的に向上している。

IV 製鋼・鍛造・鑄造型工場

A 製鋼・鍛鑄型工場

この型の工場は「製鐵業參考資料」には工場規模が小さいかの如く現われているが、昭和一八年三〇工場のうちには、造船造機工業の工場六、機械工業の工場一、電氣器具工場一、化學工業一、非鐵金屬製鍊業の工場一、計二〇工場があり、昭和二三年一九工場のうちには、造船造機工業の工場八、機械工業の工場五、化學工業の工場一、計一四工場が含まれている。もちろん製鋼・鍛鑄を主目的とする工場もあるが、この型における支配的なものは鐵鋼業以外の産業部門の工場または作業場である。

B 製鋼・鍛造型工場

C 製鋼・鑄造型工場

製鋼・鍛造型工場は昭和一八年に九、昭和二三年に二あるが、その地位は問題にならぬ。ここでは専ら、C製鋼・鑄造型工場のみをとりあげる。この型に屬する工場は昭和一八年に一一工場あり、そのうち機械工作會社の工場六〇、造船・船渠會社の工場六、化學工業會社の工場二、窯業會社の工場一、鑛業・非鐵金屬精鍊會社の工場四、計七三工場である。昭和二三年には一二二工場あり、そのうち機械工作會社の工場六三、造船・船渠會

社の工場七、化學工業の工場二、窯業會社の工場一、鑛業・非鐵金屬精鍊會社の工場六、電力會社の工場一、計八〇工場が他産業部門の企業の工場または作業場である。もちろんこの型の工場の中に、鑄鋼を主目的とする企業の工場があるが、鑄鋼品は設計に基ずく一品毎の注文生産であるため、その存立が特に他工業部門によつて制約される。なおこの型の工場における製鋼は電爐を基本とし工場規模が比較的小さく現われているが、既にのべたごとく、他産業部門の企業の工場または作業場を單位として取り出しているからである。

6 要 約

以上われわれは「製鐵業參考資料」に鐵鋼工場として收載された工場につき、その生産の實際に即して型を析出し、その主なるものについて分析した。この結果を次のように要約することができる。

日本鐵鋼業において主導的役割を演ずるものは、ⅡA 鉄鋼一貫基本型工場と、ⅢA・製鋼壓延基本型工場の兩技術體系である。この兩體系はそれに屬する工場数はすくないが、鑄造部門を除く各部門のほとんど大部分を生産している。このうちⅢA がかかる地位を占める日本鐵鋼業の特性とその企業的再編成には注目を要す。

ⅡA・高爐、ⅢA・平爐の技術體系を補充するものとして電爐を基本とする技術體系が存在する。それはⅡB・鉄鋼一貫副次型、ⅡB・製鋼壓延副次型、およびⅠA・單獨製鉄型、ⅠC・單獨製鋼型、Ⅶ・製鉄製鋼型である。これらの電爐による體系は設備の安價・簡便さの故に基本體系を補充し、かなりの地位を占めている。さらに注目を要するのは、ⅠD・單獨壓延型の存在であるが、これが一般に日本鐵鋼業の構造的特質を示すものとされ、小規模多數の工場から構成され、小型棒鋼・熔接鋼管・引拔鋼管の製造に獨自の地位を占めている。

同じく電爐體系であつてもⅠA・單獨フェロアロイ製造工場およびⅥ・フェロアロイ・製銑工場は別個の體系に屬し、電氣化學工業の兼營工場または作業場であり、ⅠEF・單獨鍛鑄、Ⅳ・製鋼鍛鑄、その延長Ⅴ・製銑製鋼鍛鑄型は造船造機等の機械器具工業の兼營工場または作業場たる場合が壓倒的に多い。以上、「製鐵業參考資料」による日本鐵鋼業の工場構成を示し企業構成解明の準備とする。

- 1 「島本哲夫、鐵鋼」書評、「國民經濟」一九五〇・二月號・二九頁。
- 2 小島精一、鐵鋼業發展史論（一九二五）。鐵鋼業論（一九四三）。
- 3 麓健一、日本鐵鋼業概論（一九四二）。通産省通商鐵鋼局編、日本鐵鋼業の展望（一九四九）。【佐甲三郎、日本鐵鋼業の基礎的條件（一九四九）】島村哲夫、鐵鋼（一九五〇）、小野清造、日本鐵鋼業の史的發展とその國際性（一九五二）。
- 4 山田盛太郎、日本資本主義分析（一九三四、一九四九）。一一三、一一五—一一六、一五〇—一五一頁。
- 5 市川弘勝、危機における鐵鋼業の展望（潮流講座、一九四九）。
- 6 山田亮三、鐵鋼業の危機と日本産業の構造（國民經濟一九五〇・二月及三月號）。
- 7 井上・宇佐美、國家獨占資本主義論（一九五〇）。
- 8 統計研究會譯編、ソヴェトの統計理論（一九五二）六頁。
- 9 米澤治文、工業經濟統計（一九四五）二八—三九頁。
- 10 統計委員會事務局、日本標準産業分類（一九四九）四—六頁、米澤氏前掲書。井澤馨、生産動態統計調査について（通産統計月報一九五〇・八月號）。金田二郎、生産動態統計調査の課題（通産統計月報一九五一・五月號）等参照。
- 11 指定統計第一〇號。昭和二三年度分は工業統計速報（五人以上の工場）として昭和二四年八月に、工業統計調査報告（五人以下の工場）として通産統計月報一九五〇・六月號に公表されているにとどまる。
- 12 全國工場通覽は工業統計表との關係を明かにし依據資料の年次を明記すべきである。同通覽二五年版の金屬工業收載工場數は二、六九六で、二三年度工業統計表の二、七四七にはば對應している。
- 13 昭和二二年工業統計表につき明白な二三の事例をあげる。「平爐＝依ル製鋼業」をみるに岩手に2とあるが、日鐵釜石

第1表 鐵鋼工場構成

工場規模 (職工數別)	昭和18年				昭和23年			
	工場數		職工數		工場數		職工數	
	實數	比率(%)	實數	比率(%)	實數	比率(%)	實數	比率(%)
1~20	35	7.8	520	0.2	57	11.5	778	0.6
21~50	85	19.0	3,039	1.0	119	24.1	4,050	2.9
51~100	63	14.1	4,542	1.5	107	21.7	7,402	5.2
101~200	58	13.0	8,248	2.8	59	11.9	8,806	6.2
201~300	39	8.7	9,361	3.1	36	7.3	8,634	6.1
301~400	22	4.9	7,752	2.6	16	3.2	5,491	3.9
401~500	15	3.4	6,692	2.2	13	2.6	5,776	4.1
501~1,000	53	11.9	37,611	12.6	26	5.3	18,220	12.9
1,001~2,500	38	8.5	58,159	19.5	12	2.4	15,055	10.7
2,501~5,000	9	2.0	31,450	10.6	6	1.2	21,177	15.0
5,001~10,000	6	1.3	45,565	15.3	2	0.4	13,693	9.7
10,001~	5	1.1	84,613	28.6	2	0.4	31,964	22.7
不明	18	4.0	—	—	39	7.9	—	—
計	447	100.0	297,552	100.0	494	100.0	141,046	100.0

(註) 依據資料は製鐵業參考資料、工場規模は職工數による。以下の表につき同じ。

第 2 表 鉄 鋼

年 次	型 別 工場規模別	I		II		III		IV		V	
		工場数	職工数	工場数	職工数	工場数	職工数	工場数	職工数	工場数	職
昭和 一 八 年	1~20	27 13.3	396 1.3					8 5.3	124 0.2		
	21~50	64 31.5	2,193 7.1					21 14.0	796 1.6		
	51~100	31 15.3	2,260 7.4			1 1.6	97 0.1	30 20.0	2,104 4.2		
	101~200	24 11.8	3,338 10.9			2 3.1	310 0.2	24 16.0	3,497 7.0	2 22.2	
	201~300	19 9.4	4,430 14.4			3 4.7	823 0.7	17 11.3	4,108 8.2		
	301~400	8 3.9	2,803 9.1			2 3.1	735 0.6	9 6.0	3,196 6.4	2 22.2	
	401~500	4 2.0	1,766 5.7			4 6.3	1,706 1.4	7 4.7	3,220 6.4		
	501~1,000	9 4.4	6,160 20.0			19 29.7	14,201 11.5	18 12.0	12,847 25.6	4 44.4	2
	1,001~2,500	6 3.0	7,398 24.1	1 12.5	1,441 1.7	23 35.9	36,527 29.6	7 4.7	11,149 22.2	1 11.1	1
	2,501~5,000			2 25.0	6,813 8.0	4 6.3	15,491 12.6	3 2.0	9,146 16.2		
	5,001~10,000			2 25.0	17,140 20.1	4 6.3	28,425 23.1				
昭和 二 三 年	10,001~			3 37.5	59,672 70.1	2 3.1	24,941 20.2				
	不 明	11 5.4	—					6 4.0	—		
	計	230 100.0 (45.4)	30,744 100.0 (10.3)	8 100.0 (1.8)	85,066 100.0 (28.6)	64 100.0 (14.3)	123,256 100.0 (41.4)	150 100.0 (33.5)	50,187 100.0 (16.9)	9 100.0 (2.0)	4
	1~20	44 16.4	569 2.7			1 1.8	11 —	12 8.4	198 1.0		
	21~50	88 32.8	2,918 13.7			1 1.8	45 0.1	29 20.3	1,056 5.4		
	51~100	63 23.5	4,259 20.1			5 8.9	377 0.8	36 25.2	2,510 12.8		
	101~200	26 9.7	3,826 18.0			8 14.3	1,242 2.8	24 16.8	3,567 18.2	1 16.7	
	201~300	15 5.6	3,529 16.6	1 10.0	220 0.4	6 10.7	1,522 3.4	12 9.1	3,130 16.0		
	301~400	4 1.5	1,455 6.9			4 7.1	1,337 3.0	4 2.8	1,339 6.8	3 50.0	1
	401~500	2 0.7	890 4.2	1 10.0	489 1.0	4 7.1	1,763 3.9	5 3.5	2,228 4.4		
	501~1,000	2 0.7	1,360 6.4	2 20.0	1,297 2.6	11 19.6	7,998 17.9	8 5.6	5,532 28.3	2 33.3	1
	1,001~2,500	2 0.7	2,420 11.4	2 20.0	2,267 4.5	7 12.5	9,333 20.8				
	2,501~5,000					6 10.7	21,177 47.3				
	5,001~10,000			2 20.0	13,693 27.4						
	10,000~			2 20.0	31,964 64.0						
	不 明	22 8.2	—			3 5.4		12 8.4	—		
	計	268 100.0 (54.2)	21,226 100.0 (15.0)	10 100.0 (2.0)	49,930 100.0 (36.4)	56 100.0 (11.3)	44,805 100.0 (31.8)	143 100.0 (28.9)	19,560 100.0 (13.8)	6 100.0 (1.3)	5

(註) 各行の右側数字およびカッコ内数字はパーセントを示す。以下の表につき同じ。

第 2 表 鐵 鋼 工 場 ・ 型 別 ・ 規 模 別 ・ 構 成 表

数	IV		V		VI		VII		VIII		工 場
	工 場 数	職 工 数	工 場 数	職 工 数	工 場 数	職 工 数	工 場 数	職 工 数	工 場 数	工 職 数	
	8 5.3	124 0.2									
	21 14.0	796 1.6									
0.1	30 20.0	2,104 4.2			1 14.3	81 7.0					
0.2	24 16.0	3,497 7.0	2 22.2	258 5.2	5 71.4	728 63.0					
0.7	17 11.3	4,108 8.2									
0.8	9 6.0	3,196 6.4	2 22.2	671 13.5	1 14.3	347 30.0					
1.4	7 4.7	3,220 6.4									
11.5	18 12.0	12,847 25.6	4 44.4	2,415 48.4			2 66.6	1,346 100.0			1
29.6	7 4.7	11,149 22.2	1 11.1	1,644 33.0							
12.6	3 2.0	9,146 18.2									
23.1											
20.2											
	6 4.0	—					1 33.3	—			
00.0 41.4)	150 100.0 (33.5)	50,187 100.0 (16.9)	9 100.0 (2.0)	4,988 100.0 (1.7)	7 100.0 (1.6)	1,156 100.0 (0.4)	3 100.0 (0.7)	1,346 100.0 (0.4)			1
—	12 8.4	198 1.0									
0.1	29 20.3	1,056 5.4			1 12.5	31 3.6					
0.8	26 25.2	2,510 12.8			3 37.5	256 30.0					
2.8	24 16.8	3,567 18.2	1 16.7	171 6.5							
3.4	13 9.1	3,130 16.0			1 12.5	233 27.3					
3.0	4 2.8	1,339 6.8	3 50.0	1,027 39.0	1 12.6	333 39.0					
8.9	5 3.5	2,228 4.4									
17.9	8 5.6	5,532 28.3	2 33.3	1,436 54.5							
20.8									1 100.0	1,035 100.0	
47.3											
	12 8.4	—			2 25.0	—					
100.0 (31.8)	143 100.0 (28.9)	19,560 100.0 (13.8)	6 100.0 (1.3)	2,634 100.0 (1.9)	8 100.0 (1.6)	853 100.0 (0.6)			1 100.0 (0.2)	1,035 100.0 (0.7)	

Ⅷ		Ⅸ		Ⅹ		計	
工場数	工職数	工場数	職工数	工場数	職工数	工場数	職工数
				1 50.0	50 29.9	35 7.8	520 0.2
						86 19.0	3,039 1.6
				1 50.0	117 70.1	63 14.1	4,542 1.5
						58 13.0	8,248 2.8
						39 8.7	9,361 3.1
						22 4.9	7,752 2.6
						15 3.4	6,692 2.2
		1 100.0	642 100.0			53 11.9	37,611 12.6
						38 8.5	58,159 19.5
						9 2.0	31,450 10.6
						6 1.3	45,565 15.3
						5 1.1	84,613 28.6
						18 4.0	
		1 100.0 (0.2)	642 100.0 (0.2)	2 100.0 (0.4)	167 100.0 (-)	447 100.0 (100.0)	297,552 100.0 (100.0)
						57 11.5	778 0.6
						119 24.1	4,050 2.9
						107 21.7	7,402 5.2
						59 11.9	8,806 6.2
						36 7.3	8,634 6.1
						16 3.2	5,491 3.9
						13 2.6	5,776 4.1
		1 100.0	406 100.0	1 100.0	597 100.0	26 5.3	18,220 12.9
						12 2.4	15,055 10.7
						6 1.2	21,177 15.0
						2 0.4	13,963 9.7
						2 0.4	31,964 22.7
						39 7.9	---
1 100.0 (0.2)	1,035 100.0 (0.7)	1 100.0 (0.2)	406 100.0 (0.8)	1 100.0 (0.2)	597 100.0 (0.4)	494 100.0 (100.0)	141,046 100.0 (100.0)

第3表の1 鐵鋼工場各型の地位

摘 要 型 別			I	II	III	IV	V	VI
フェ ロイ	職 生	工 産	数 量	8,758 77,136 (44.5)	52 22,646 (13.1)			12,108 (7.0)
製 鉄	職 生 産 量	工 産 量	数	5,694	12,334			
			高 爐 銑	69,066 (1.8)	3,791,152 (97.8)		16,174 (0.4)	
			小 型 高 爐 銑	11,632 (46.8)			8,500 (34.2)	
			木 炭 高 爐 銑	16,117 (100.0)				
			再 生 銑 爐 銑	10,880 (68.5)			1,210 (9.8)	
			電 氣 爐 銑	66,220 (64.5)			9,662 (9.4)	17,562 (17.1)
			計	173,915 (4.3)	3,791,152 (94.0)		35,546 (0.9)	17,562 (0.4)
製 鋼	職 生 産 量	工 産 量	数	2,650	11,432	13,798		
			平 爐 鋼	20,240 (0.4)	4,074,427 (72.4)	1,420,864 (25.2)	98,773 (1.8)	16,067 (0.2)
			轉 爐 鋼	—	333,167 (100.0)			
			電 氣 爐 鋼	40,110 (2.4)	195,566 (11.6)	946,918 (56.1)	473,760 (28.1)	24,822 (1.5)
			計	60,350 (0.8)	4,603,160 (60.2)	2,367,782 (31.0)	572,533 (7.5)	40,889 (0.5)
歴 延	職 生 産 量	工 産 量	数	12,751	16,743	20,647		
			重 軌 條	7,320 (11.3)	123,583 (99.8)	283 (0.2)		
			輕 軌 條	—	57,372 (88.7)	—		
			大 型 形 鋼	12,442 (4.5)	195,642 (98.4)	3,258 (1.6)		
			中 型 形 鋼	7,980 (25.8)	210,004 (75.8)	54,761 (19.7)		
			小 型 形 鋼	—	21,639 (69.9)	1,339 (4.3)		
			大 型 棒 鋼	27,670 (10.2)	149,679 (99.5)	743 (0.5)		
			中 型 棒 鋼	58,167 (8.8)	198,114 (72.9)	46,014 (16.9)		
			小 型 棒 鋼	—	357,123 (54.2)	241,646 (26.7)		
			普 通 線 材	—	135,108 (66.1)	69,369 (33.9)		
			特 殊 線 材	—	40,565 (32.8)	82,936 (67.2)		
			帶 鋼	—	—	52,269 (100.0)		
			厚 板	70,712 (5.2)	1,022,165 (75.9)	255,212 (18.9)		
			中 板	2,200 (2.7)	39,224 (48.0)	40,243 (49.3)		
			薄 板	59,311 (10.7)	164,047 (51.8)	74,436 (23.5)		
			プ リ キ	15,985 (24.6)	49,163 (75.5)	—		
			高級仕上鋼板	—	6,798 (26.7)	18,623 (73.3)		
			ケ イ 素 鋼 板	—	23,130 (75.4)	7,547 (24.6)		
			外 輪	—	8,618 (31.4)	18,860 (68.6)		
			繼 目 無 鋼 管	13,875 (6.8)	141,421 (69.1)	49,230 (24.1)		
			熔 接 鋼 管	9,548 (16.2)	46,063 (78.2)	3,256 (5.5)		
			引 拔 鋼 管	22,035 (100.0)	—	—		
			リムリングバー	3,000 (58.9)	—	2,090 (41.1)		
			サッシュバー	1,800 (50.5)	—	1,764 (49.5)		
計			312,045 (7.2)	2,989,458 (68.8)	1,023,879 (23.6)			
特殊鋼歴延鋼材			47,511 (10.3)	49,181 (10.6)	359,496 (77.6)			
銀 造	職 生 産 量	工 産 量	数	786	922	15,559		
			普 通 鋼	5,793 (3.1)	38,543 (20.8)	105,267 (56.5)	33,851 (17.9)	6,131 (3.2)
			特 殊 鋼	2,697 (0.9)	7,395 (2.5)	213,454 (72.8)	68,178 (23.3)	466 (0.2)
計			8,490 (1.8)	45,938 (9.5)	318,721 (66.0)	102,029 (21.1)	6,591 (1.4)	
鋳 造	職 生 産 量	工 産 量	数	307	881	6,836		
			普 通 鋼	2,228 (0.9)	14,042 (5.5)	50,113 (19.7)	174,955 (68.9)	12,591 (5.0)
			特 殊 鋼	130 (0.9)	—	5,890 (21.9)	19,421 (72.1)	510 (1.9)
計			2,358 (0.8)	14,042 (5.0)	56,003 (19.9)	194,376 (69.2)	13,101 (4.7)	

(註) 生産量は歴年による。單位はトン。以下の表につき同じ。*印は日本における製鋼の最高頂(昭18年)、製鉄は昭17年の4,256,948が

Ⅵ	Ⅶ	Ⅷ	Ⅸ	X	その他	計
12,108 (7.0)					61,280 (35.4)	173,170 (100.0)
			4,728 (19.0)			3,876,292 (100.0)
						24,860 (100.0)
						16,117 (100.0)
17,562 (17.1)					200 (1.6)	12,290 (100.0)
					9,192 (9.0)	102,636 (100.0)
17,562 (0.4)			4,728 (0.1)		9,392 (0.2)	4,032,295 (100.0)
						5,630,371 (100.0)
						333,167 (100.0)
	4,794 (0.3)				542 (—)	1,686,512 (100.0)
	4,794 (—)				676 (—)	7,650,184 (100.0)
					20 (—)	123,886 (100.0)
						64,692 (100.0)
						198,900 (100.0)
						272,207 (100.0)
						30,958 (100.0)
						150,422 (100.0)
						271,798 (100.0)
				1,980 (0.3)		658,916 (100.0)
					5 (—)	204,482 (100.0)
						123,501 (100.0)
						52,269 (100.0)
						1,348,089 (100.0)
						81,667 (100.0)
			19,000 (6.0)			316,794 (100.0)
						65,148 (100.0)
						25,421 (100.0)
						30,677 (100.0)
						27,478 (100.0)
						204,526 (100.0)
						58,867 (100.0)
						22,035 (100.0)
						5,090 (100.0)
						3,564 (100.0)
			19,000 (0.4)	1,980 (—)	5 (—)	4,346,367 (100.0)
				7,020 (1.5)		463,208 (100.0)
						189,585 (100.0)
					962 (0.3)	293,146 (100.0)
					962 (0.2)	482,731 (100.0)
						253,929 (100.0)
				970		26,921 (100.0)
				970		280,850 (100.0)

年の 4,256,348 が最高頂。

型 別			I	II	III	IV	V	VI
フェロ アロイ	職 工 数		2,729	206				
	生 産 量		17,172 (60.8)	2,729 (11.0)				5,807 (20.6)
製 鉄	職 工 数		3,567	10,146				
	生 産 量	高 爐 鉄		662,629(100.0)				
		小 型 高 爐 鉄	6,572 (88.8)	1,269 (16.2)				
		木 炭 高 爐 鉄	4,670(100.0)					
		再 生 鉄 爐 鉄	1,612 (5.8)	25,070 (90.8)				
		電 氣 爐 鉄	54,697 (62.0)	6,249 (5.9)		17,740 (16.9)	21,970 (20.9)	
計		67,551 (8.4)	695,217 (86.0)			17,740 (2.2)	21,970 (2.7)	
製 鋼	職 工 数		1,583	6,582	7,838			
	生 産 量	平 爐 銅		721,108 (62.2)	438,831 (34.8)			
		轉 爐 銅						
		電 氣 爐 銅	61,488 (11.1)	60,070 (10.8)	249,871 (45.0)	147,121 (26.5)	22,606 (4.1)	
計		61,488 (3.0)	781,178 (45.6)	688,752 (40.2)	147,121 (8.6)	22,606 (1.3)		
壓 延	職 工 数		12,695	8,898	9,144			
	生 産 量	普 通 鋼	重 軌 條	48,708 (98.8)	586 (1.2)			
			輕 軌 條	13,361 (66.3)	987 (4.9)			
			大 型 形 鋼	16,544(100.0)				
			中 型 形 鋼	296 (1.0)	19,714 (67.4)	9,257 (31.6)		
			小 型 形 鋼	121 (1.5)	4,316 (51.8)	3,898 (46.7)		
			大 型 棒 鋼		1,082 (87.0)	60 (4.8)		
			中 型 棒 鋼	1,379 (6.5)	9,438 (44.8)	9,425 (44.5)		
			小 型 棒 鋼	75,479 (41.9)	54,522 (30.2)	40,773 (22.0)		
			普 通 線 材	3,664 (3.2)	48,087 (42.1)	61,989 (54.3)		
			特 殊 線 材	1,461 (3.4)	6,890 (15.2)	35,172 (80.8)		
		壓 延 鋼	帶 鋼	15,791 (45.6)	51 (0.2)	18,352 (53.0)		
			厚 板	2,744 (1.9)	33,578 (22.9)	110,377 (75.2)		
			中 板	10,856 (19.6)	7,197 (13.0)	37,388 (67.4)		
			薄 板	92,362 (46.0)	29,307 (14.6)	78,727 (39.2)		
		延 量 材	ブ リ キ		7,283 (45.8)	8,632 (54.2)		
			高級仕上鋼板		5,272 (47.9)	5,733 (52.1)		
			ケ イ 素 鋼 板	1,854 (7.2)	14,925 (57.9)	9,009 (34.9)		
			外 輪		2,068 (10.5)	17,603 (89.5)		
			繼 目 無 鋼 管		30,639 (29.9)	39,158 (51.0)		
			熔 接 鋼 管	14,249 (48.2)	15,000 (50.8)	264 (0.9)		
			引 拔 鋼 管	13,437 (99.4)				
			リムリングバー サッシュバー			1,689(100.0) 150(100.0)		
		計		237,955 (21.3)	367,982 (23.0)	489,229 (43.9)		
	特殊鋼壓延鋼材		6,302 (7.4)	16,882 (16.8)	58,674 (68.7)			
	鍛 造	職 工 数		252	239	1,007		
生 産 量		普 通 鋼	776 (2.2)	4,038 (11.6)	13,897 (40.1)	4,986 (14.4)	912 (9.6)	
		特 殊 鋼	224 (1.0)	1,263 (11.0)	3,969 (34.5)	2,226 (19.3)	451 (3.9)	
		計	1,000 (2.2)	5,306 (11.5)	17,866 (38.7)	7,212 (16.6)	1,363 (3.0)	
鑄 造	職 工 数		400	567	3,426			
	生 産 量	普 通 鋼	1,089 (1.1)	4,556 (4.6)	22,486 (22.6)	68,715 (69.6)	1,386 (1.4)	
		特 殊 鋼	141 (2.5)	1,456 (25.5)	1,292 (22.7)	2,079 (36.5)	45 (0.8)	
		計	1,230 (1.2)	6,012 (5.5)	23,778 (22.8)	70,794 (67.8)	1,431 (1.4)	

Ⅵ	Ⅶ	Ⅷ	Ⅸ	X	そ の 他	計
5,807 (20.6)					2,147 (7.6)	28,231(100.0)
						662,629(100.0)
						7,841(100.0)
						4,670(100.0)
21,970 (20.9)		15 (—)	3,588 (3.4)		1,070 (3.9)	27,752(100.0)
					874 (0.8)	105,133(100.0)
21,970 (2.7)		15 (—)	3,588 (0.4)		1,944 (0.2)	808,025(100.0)
						1,159,989(100.0)
					13,531 (2.4)	554,687(100.0)
					13,531 (0.8)	1,714,676(100.0)
			1,548 (7.7)			49,294(100.0)
						20,158(100.0)
						16,544(100.0)
						29,267(100.0)
					4 (—)	8,339(100.0)
					161 (8.1)	1,243(100.0)
			755 (8.6)		169 (0.9)	21,166(100.0)
				1,268 (0.7)	8,243 (4.6)	180,285(100.0)
					396 (0.3)	114,136(100.0)
						43,523(100.0)
					420 (1.2)	34,614(100.0)
						146,699(100.0)
						55,441(100.0)
					227 (0.1)	200,623(100.0)
						15,915(100.0)
						11,005(100.0)
						25,788(100.0)
						19,671(100.0)
				6,993 (9.1)		76,790(100.0)
					27 (0.1)	29,540(100.0)
					78 (0.6)	13,515(100.0)
						1,689(100.0)
						156(100.0)
			2,303 (0.2)	8,261 (0.7)	665 (0.9)	1,115,395(100.0)
			271 (0.3)		3,277 (3.8)	85,406(100.0)
				111 (0.3)	9,945 (28.7)	34,665(100.0)
				61 (0.5)	3,311 (28.8)	11,510(100.0)
				172 (0.4)	13,256 (28.7)	46,175(100.0)
		200 (0.2)			350 (0.3)	98,782(100.0)
					688 (12.1)	5,701(100.0)
		200 (0.2)			1,038 (1.0)	104,483(100.0)

第 4 表 單 獨 工 場 種

年 次	種 別 工 場 規 模	A. フェロアロイ製造		B. 鋁		C. 鋼		D. 銅
		工 場 數	職 工 數	工 場 數	職 工 數	工 場 數	職 工 數	工 場 數
昭和八年	1~20	6 10.5	84 1.0	4 9.3	61 1.1	1 8.8	9 0.4	16 19.5
	21~50	17 29.8	590 6.7	15 34.9	457 8.1	2 16.7	61 2.4	28 34.1
	51~100	8 14.0	562 6.4	9 20.9	678 12.0	2 16.7	166 6.6	11 13.4
	101~200	6 10.5	841 9.6	3 7.0	405 7.2	2 16.7	274 10.9	9 11.0
	201~300	7 12.8	1,656 18.9	3 7.0	645 11.5	1 8.8	228 9.1	8 9.8
	301~400	3 5.3	1,097 12.5			2 16.7	702 27.9	2 2.4
	401~500	3 5.3	1,274 14.5					1 1.2
	501~1,000	2 3.5	1,401 16.0	5 11.6	3,381 60.1			2 2.4
	1,001~2,500	1 1.8	1,253 14.8			1 8.8	1,075 42.7	4 4.9
	2,501~5,000							
	5,001~10,000							
昭和二年	10,001~	.						
	不 明	4 7.0	—	4 9.3	—	1 8.8	—	1 1.2
	計	57 100.0 (28.1)	8,758 100.0 (28.5)	43 100.0 (21.2)	5,627 100.0 (18.3)	12 100.0 (5.9)	2,515 100.0 (8.2)	82 100.0 (40.4)
昭和三年	1~20	3 10.8	33 1.2	2 4.5	14 0.4			36 22.0
	21~50	8 27.6	273 10.0	13 29.5	466 13.1			64 39.0
	51~100	11 37.9	750 27.5	13 29.5	813 22.8	3 27.3	232 14.7	32 19.5
	101~200	2 6.9	341 12.5	7 15.9	985 27.6	3 27.3	533 33.7	14 8.5
	201~300	4 13.8	944 34.6	4 9.1	924 25.9	2 18.2	515 32.5	4 2.4
	301~400	1 3.4	388 14.2	1 2.3	365 10.2	1 9.1	303 19.1	1 0.6
	401~500							2 1.2
	501~1,000							2 1.2
	1,001~2,500							2 1.2
	2,501~5,000							
	5,001~10,000							
昭和三年	10,001~							
	不 明			4 9.1	—	2 18.2	—	7 4.3
	計	29 100.0 (10.8)	2,729 100.0 (12.9)	44 100.0 (16.4)	3,567 100.0 (16.8)	11 100.0 (4.1)	1,583 100.0 (7.5)	164 100.0 (61.2)

長 單獨工場種別構成表

鋼	D. 壓 延		E. 鍛 造		F. 鑄 造		計	
	職 工 數	工 場 數	職 工 數	工 場 數	職 工 數	工 場 數	職 工 數	工 場 數
9 0.4	16 19.5	242 1.9					27 13.8	396 1.3
61 2.4	28 34.1	987 7.7	1 16.7	49 6.2	1 33.3	49 16.0	64 31.5	2,193 7.1
166 6.6	11 13.4	758 6.9	1 16.7	96 12.2			31 15.3	2,260 7.4
274 10.9	9 11.0	1,245 9.8	2 33.3	315 40.1	2 66.7	258 84.0	24 11.8	3,338 10.9
228 9.1	8 9.8	1,901 14.9					19 9.4	4,430 14.4
702 27.9	2 2.4	678 5.3	1 16.7	326 41.5			8 3.9	2,803 9.1
	1 1.2	492 3.9					4 2.0	1,766 5.7
	2 2.4	1,378 10.8					9 4.4	6,160 20.0
1,075 42.7	4 4.9	5,070 39.8					6 3.0	7,398 24.1
—	1 1.2	—	1 16.7	—			11 5.4	—
2,515 100.0 (8.2)	82 100.0 (40.4)	12,751 100.0 (41.5)	6 100.0 (3.0)	786 100.0 (2.6)	3 100.0 (1.5)	307 100.0 (1.0)	203 100.0 (100.0)	30,744 100.0 (100.0)
	36 22.0	497 3.9			3 20.0	25 6.3	44 16.4	569 2.7
	64 39.0	2,071 16.3	1 20.0	26 10.3	2 13.2	82 20.5	88 32.8	2,918 13.7
232 14.7	32 19.5	2,187 17.2	3 60.0	226 89.7	1 6.7	51 12.8	63 23.5	4,259 20.1
533 33.7	14 8.5	1,967 15.5					26 9.7	3,826 18.0
515 32.5	4 2.4	904 7.1			1 6.7	242 60.5	15 5.6	3,529 16.6
303 19.1	1 0.6	399 3.1					4 1.5	1,455 6.9
	2 1.2	890 7.0					2 0.7	890 4.2
	2 1.2	1,360 10.7					2 0.7	1,360 6.4
	2 1.2	2,420 19.1					2 0.7	2,420 11.4
—	7 4.3	—	1 20.0	—	8 53.3	—	22 8.2	—
1,583 100.0 (7.5)	164 100.0 (61.2)	12,695 100.0 (59.8)	5 100.0 (1.9)	252 100.0 (1.2)	15 100.0 (5.6)	400 100.0 (1.9)	268 100.0 (100.0)	21,226 100.0 (100.0)

第6表の1 單獨壓延工場構成

摘 要		工場規模		1~20	21~50	51~100	101~200	201~300	301~400	401~500	50
工場敷数		工場敷数		16 19.5	28 34.1	11 13.4	9 11.0	8 9.8	2 2.4	1 1.2	
職 工 数		職 工 数		242 1.9	987 7.7	758 6.0	1,245 9.8	1,901 14.9	678 5.3	492 3.9	1
生 産 量	普 通 鋼 壓 延 鋼 材	重軌條	軌條		900				6,420		
		大型形鋼	形鋼				5,000		7,442		
		中型形鋼	形鋼				1,080		6,900		
		小型形鋼	形鋼								
		大型棒鋼	棒鋼			12,790	7,000	2,880			
		中型棒鋼	棒鋼	5,156	14,490	5,279	18,000	9,792			
		小型棒鋼	棒鋼								
		普通線材	線材								
		特殊線材	線材								
		帶鋼	板	930					69,782		
		厚板	板	700		1,500					
		中板	板	1,959	880						15
		薄板	板	2,400							
		ブリキ	キ								
	高級仕上鋼板	鋼板									
	ケイ素鋼板	鋼板									
	外輪	輪								1	
	継目無鋼管	鋼管	480	1,977			6,611				
	熔接鋼管	鋼管	533	7,523	3,320	4,342	3,720		480		
	引拔鋼管	鋼管									
	リムリングバー	バー				3,000					
	サッシュェバー	バー				1,800					
計		計		12,158 (3.9)	25,770 (8.3)	22,889 (7.3)	40,222 (12.9)	23,003 (7.4)	90,544 (29.0)	480 (0.2)	2
特殊鋼壓延鋼材		特殊鋼壓延鋼材		1,182 (2.5)	8,260 (17.4)	8,886 (18.7)	10,800 (22.7)	4,100 (8.6)	—		

工場構成 昭和 18 年

401~500	501~1,000	1,001~2,500	2,501~5,000	5,0001~10,000	10,001~	不 明	計
1 1.2 492 3.9	2 2.4 1,378 10.8	4 4.9 5,070 39.7				1 1.2 —	82 100.0 12,751 100.0
480	13,655 13,875 1,517	2,450 42,817 13,585 480 600				5,000 3,000	7,320 2.3
							12,442 4.0
							7,980 2.6
							27,670 8.9
							58,167 18.6
							70,712 22.7
							2,200 0.7
							59,311 19.0
							15,985 5.1
							13,875 4.4
480 (0.2)	29,047 (9.3)	59,932 (19.2)				8,000 (2.6)	9,548 3.1
							22,035 7.1
							3,000 1.0
							1,800 0.6
							312,045 100.0 (100.0)
	6,283 (13.2)	8,000 (16.8)					47,511(100.0)

第6表の2 單獨壓延工場構

摘		工 場 規 模		1~20	21~50	51~100	101~200	201~300	301~400	401~500
		型								
工 場		数		36 22.0	64 39.0	32 19.5	14 8.5	4 2.4	1 0.6	2 1.2
職 工		数		497 3.9	2,071 10.3	2,187 17.2	1,967 15.5	904 7.1	399 3.1	890 7.0
生 産 量	普 通 鋼 壓 延 鋼 材	重 軌 條					4,262			
		輕 軌 條								
		大 型 形 鋼			296					
		中 型 形 鋼				121				
		小 型 形 鋼								
		大 型 棒 鋼			843	536				
		中 型 棒 鋼	6,682	27,079	24,212	16,583				
		小 型 棒 鋼			1,402	1,863				276
		普 通 線 材							1,461	
		特 殊 線 材								
		帶 鋼				13,096	2,695			
		厚 板	134			2,610				
		中 板			2,616	5,193				
		薄 板	976	2,193	720	617				9,965
		ブ リ キ								
	高級仕上鋼板									
ケ イ 素 鋼 板										
外 輪										
繼 目 無 鋼 管										
熔 接 鋼 管	181	2,618	1,584	2,575	5,885	1,402				
引 拔 鋼 管	802	3,523	6,846	461	453	494				
リムリングパー										
サッシュパー										
計		8,775 3.7	35,413 14.9	38,519 16.2	47,917 20.1	9,033 3.8	1,896 0.8	11,702 4.9		
特殊鋼壓延鋼材				298 4.7	3,245 51.5	1,194 18.9		787 12.5		

工場構成 昭和 23 年

401~500	501~1,000	1,001~2,500	2,501~5,000	5,0001~10,000	10,001~	不 明	計
2 1.2 890 7.0	2 1.2 1,360 10.7	2 1.2 2,420 19.1				7 4.3 —	164 100.0 12,695 100.0
276 1,461		123				923	4,262 (1.8) 296 (0.1) 121 (—) 1,379 (0.6) 75,479 (31.7) 3,664 (1.5) 1,461 (0.6) 15,791 (6.6) 3,744 (1.2) 10,856 (4.6) 92,362 (38.8)
9,905	28,482	3,047 49,409					1,854 (0.8)
	505					4 353	14,249 (6.0) 13,437 (5.6)
11,702 4.9	28,987 12.2	54,433 22.9				1,280 0.5	237,955(100.0) 100.0
787 12.5						778 12.3	6,302 100.0

第 7 表 單獨壓延工場にて一品目のみを生ずる

年 次	品 種 別 工 場 規 模 別	薄 板		小 型 棒 鋼		熔 接 鋼 管		引 拔 鋼 管		厚 板		中 板	
		工場数	生産量(トン)	工場数	生産量(トン)	工場数	生産量(トン)	工場数	生産量(トン)	工場数	生産量(トン)	工場数	生産量(トン)
昭和八年	1~20	3	1,259	2	4,554	2	480	2	533	1	930		
	21~50	1	880	7	12,860	6	1,737	9	6,563				
	51~100			4	4,869			3	3,230			1	1,501
	101~200			2	18,000			4	4,342				
	201~300			1	5,472	2	6,611	3	3,720				
	301~400									1	21,784		
	401~500							1	480				
	501~1,000												
	1,001~2,500	1	30,733										
	不 明												
	計 (A)	5	32,872	16	45,755	10	8,828	22	18,958	2	22,714	1	1,501
	單獨工場計(B)		59,311		58,167		9,548		22,035		70,712		2,201
	A/B×100		53.4		78.7		92.5		86.0		32.1		68.1
昭和三年	1~20	5	976	17	6,682	4	181	9	802	1	134		
	21~50	6	1,625	34	27,079	10	2,509	12	2,999				
	51~100	1	472	12	21,452	3	1,584	9	6,846			1	461
	101~200			4	7,653	1	2,575	1	461				
	201~300					1	3,778						
	301~400												
	401~500	1	9,965										
	501~1,000												
	1,001~2,500	1	26,803										
	不 明			4	685	1	4	1	353				
	計 (A)	14	39,841	71	63,551	20	10,631	32	11,461	1	134	1	461
	單獨工場計(B)		92,362		75,479		14,249		13,737		2,744		10,811
	A/B×100		43.1		84.2		74.6		83.4		4.9		4.3

場にて一品目のみを生産する工場(品種別)

厚板		中板		ブ リ キ		中 型 棒 鋼		以 上 の 計 (C)		単一工場計(D)		C/D×100	
工場数	生産量(トン)	工場数	生産量(トン)	工場数	生産量(トン)	工場数	生産量(トン)	工場数	生産量(トン)	工場数	生産量(トン)	工場数	生産量
1	980			1	2,400			11	10,156	16	12,153	66.7	83.5
								23	22,040	28	25,770	82.2	85.5
		1	1,500			2	12,610	10	22,299	11	22,889	91.0	97.4
								6	22,342	9	40,222	66.7	55.5
								6	15,803	8	23,003	75.0	68.7
1	21,784							1	21,784	2	90,544	50.0	24.1
								1	480	1	480	100.0	100.0
										2	29,047	—	—
				1	13,585			2	44,318	4	59,932	50.0	73.9
										1	8,000	—	—
2	22,714	1	1,500	2	15,985	2	12,610	60	159,222	82	312,045	73.2	51.0
	70,712		2,200		15,985		27,070			—	—	—	—
	32.1		68.2		100.0		45.0			—	—	—	—
1	134							36	8,775	36	8,775	100.0	100.0
								62	34,212	64	35,713	97.0	95.8
		1	464	1	556			27	31,374	32	38,519	84.4	81.5
						1	13,073	8	23,762	14	47,917	57.1	49.6
						1	2,695	2	6,473	4	9,033	50.0	71.7
										1	1,896	—	—
								1	9,965	2	11,702	50.0	65.2
										2	28,987	—	—
								1	26,803	2	54,433	50.0	49.2
								6	1,042	7	1,280	85.7	81.4
1	134	1	464	1	556	2	15,768	142	142,406	164	238,255	80.5	59.8
	2,744		10,856		3,664		15,791			—	—	—	—
	4.9		4.3		15.2		99.9			—	—	—	—

第 8 表 II 一貫型 A 基本型 (高爐—平爐—轉)

摘 要			昭和 18 年						
工場規模			1,001~2,500	2,501~5,000	5,001~10,000	10,001~	計 (A)	全 國 計	
工 場 数	職 工 数	数 数	1 12.5 1,441 1.7	2 25.0 6,813 8.0	2 25.0 17,140 20.1	3 37.5 59,672 70.1	8 100.0 85,066 100.0	4 297,0	
フェロ アロイ	職 生	工 産 数 量				52 100.0 92,646 100.0	52 100.0 22,646 100.0	7,0 173,1	
製 鉄	職 工 数		178 1.4	1,461 11.8	2,962 24.0	7,733 62.7	12,334 100.0	18,4	
	生 産 量	高 爐 鉄 そ の 他 共 計	64,073 1.7 64,073 1.7	261,719 6.9 261,719 6.9	715,626 18.9 715,626 18.9	2,749,734 72.5 2,749,734 72.5	3,791,152 100.0 3,791,152 100.0	3,876,8 4,032,2	
製 鋼	職 工 数		257 2.2	1,428 12.5	1,737 15.2	8,010 70.1	11,432 100.0	41,8	
	生 産 量	平 爐 鋼	87,687 2.2	343,030 8.4	806,345 19.8	2,837,365 69.6	4,074,427 100.0	5,630,4	
		轉 爐 鋼	—	—	—	333,167 100.0	333,167 100.0	333,1	
		電 氣 爐 鋼	1,606 0.8	14,369 7.3	282 0.2	179,309 91.7	195,566 100.0	1,686,5	
計		89,293 1.9	357,399 7.8	806,627 17.4	3,349,841 72.3	4,603,160 100.0	7,650,7		
製 鋼 延 展 材	職 工 数		200 1.2	2,054 12.3	2,261 13.5	12,228 78.0	16,743 100.0	45,4	
	生 産 量	普 通 鋼	重 軌 條				123,583 100.0	123,583 100.0	123,583
			輕 軌 條				57,372 100.0	57,372 100.0	64,372
			大 形 型 鋼				195,642 100.0	195,642 100.0	198,954
			中 形 型 鋼			34,325 16.3	175,079 83.7	210,004 100.0	277,325
			小 形 型 鋼			13,724 63.4	7,915 36.6	21,639 100.0	30,564
			大 形 棒 鋼			14,890 9.9	134,789 90.1	149,679 100.0	150,428
			中 形 棒 鋼			26,853 12.6	171,261 86.4	198,114 100.0	271,717
			小 形 棒 鋼	42,355 11.9	6,370 1.8	96,113 26.9	212,255 59.4	357,123 100.0	658,039
			普 通 線 材	19,444 14.4	28,548 21.1		87,116 64.5	135,108 100.0	204,716
			特 殊 線 材	3,534 8.7			37,031 91.3	40,565 100.0	123,200
			帶 鋼					—	52,100
			厚 板		264,720 26.9	194,711 19.0	562,734 55.1	1,022,165 100.0	1,348,000
			中 板		39,224 100.0			39,224 100.0	81,000
			薄 板		35,666 21.7		128,381 78.3	164,047 100.0	316,700
			プ リ キ				49,163 100.0	49,163 100.0	65,300
高 級 仕 上 鋼 板		1,084 15.9		5,714 84.1	6,798 100.0	25,900			
ケ イ 素 鋼 板				23,130 100.0	23,130 100.0	30,000			
外 輪				8,618 100.0	8,618 100.0	27,400			
繼 目 無 鋼 管				141,421 100.0	141,421 100.0	204,300			
燐 接 鋼 管				46,063 100.0	46,063 100.0	58,100			
引 拔 鋼 管					—	22,100			
計		65,333 2.2	375,612 12.6	380,616 12.7	2,167,897 72.5	2,989,458 100.0	4,346,700		
特殊鋼					49,181 100.0	49,181 100.0	463,700		
製 鋼 延 展 材	職 工 数			143 15.5	95 10.3	684 74.2	922 100.0	23,300	
	生 産 量	普 通 鋼		3,620 9.4	636 1.7	34,287 88.9	38,543 100.0	189,100	
		特 殊 鋼	—	—	—	7,395 100.0	7,395 100.0	293,300	
計			3,620 7.9	636 1.4	41,682 90.7	45,938 100.0	482,100		
製 鋼 延 展 材	職 工 数		28 3.2	242 27.5	30 3.4	581 65.9	881 100.0	35,100	
	生 産 量	普 通 鋼	510 3.6	2,406 17.1	282 2.0	10,844 77.2	14,042 100.0	253,700	
		特 殊 鋼	—	—	—	—	—	25,900	
計		510 3.6	2,406 17.1	282 2.0	10,844 77.2	14,042 100.0	279,600		

(註) 昭和18年の一貫工場8は、小倉製鋼(職工数1,441名)、中山製鋼船町(職工数2,709名)、日本鋼管川崎(職工数11,753名、工数10,036名)八幡(職工数37,883名)、である。

昭和23年の一貫工場4は、宮子釜石(6,046名)輪西(7,647名)、日本鋼管川崎(10,295名)、八幡製鐵(21,669名)、である。

基本型(高爐—平爐(轉爐)—壓延)工場構成

年				昭和23年				
～	計 (A)	全國計 (B)	A/B×100	5,001～10,000	10,001～	計 (A)	全國計 (B)	A/B×100
37.5	8 100.0	447	1.8	2 50.0	2 50.0	4 100.0	494	0.8
70.1	85,066 100.0	297,552	28.6	13,693 30.0	31,964 70.0	45,657 100.0	141,046	32.4
100.0	52 100.0	7,462	0.7	71 100.0	71 100.0		3,183	2.2
100.0	22,646 100.0	173,170	13.1	1,381 100.0	1,381 100.0		28,231	4.9
62.7	12,334 100.0	18,404	67.0				10,146	
72.5	3,791,152 100.0	3,876,392	97.8	181,899 27.5	480,730 72.5	662,629 100.0	662,629	100.0
72.5	3,791,152 100.0	4,032,295	94.0	181,899 26.4	507,069 73.6	688,968 100.0	808,025	85.3
70.1	11,432 100.0	41,870	27.3	1,225 21.0	4,603 79.0	5,828 100.0	20,548	28.3
69.6	4,074,427 100.0	5,630,371	72.3	110,667 15.3	610,413 84.7	721,108 100.0	1,159,987	62.3
100.0	333,167 100.0	333,167	100.0				—	—
91.7	195,566 100.0	1,686,312	11.6	65 0.2	27,227 99.8	27,292 100.0	554,687	4.9
72.6	4,603,160 100.0	7,650,184	60.2	110,742 14.8	637,658 85.2	748,400 100.0	1,714,676	43.6
72.0	16,743 100.0	45,942	36.4	1,374 17.1	6,677 82.9	8,051 100.0	29,020	27.7
100.0	123,583 100.0	123,566	99.8		48,708 100.0	48,708 100.0	49,294	98.8
100.0	57,372 100.0	64,892	88.4	1,459 11.3	11,401 88.7	12,860 100.0	20,158	63.8
100.0	195,642 100.0	198,900	97.9		16,544 100.0	16,544 100.0	16,544	100.0
83.7	210,004 100.0	277,207	75.8	2,818 14.3	16,896 85.7	19,714 100.0	29,267	67.4
86.6	21,639 100.0	30,958	69.9	215 5.0	4,101 95.0	4,316 100.0	8,339	51.8
90.1	149,679 100.0	150,442	99.5		1,082 100.0	1,082 100.0	1,243	87.0
86.4	198,114 100.0	271,798	72.9	654 7.0	8,737 93.0	9,391 100.0	21,166	44.4
59.4	357,123 100.0	658,916	54.2	7,419 14.3	45,536 85.7	52,955 100.0	180,285	29.4
64.5	135,108 100.0	204,482	66.1	17,003 25.4	31,084 64.6	48,087 100.0	114,136	42.1
91.3	40,565 100.0	123,601	32.8	26 0.4	6,864 99.6	6,890 100.0	43,523	15.8
	—	52,260	—			—	34,614	—
55.1	1,022,165 100.0	1,248,089	75.8		33,578 100.0	33,578 100.0	146,699	22.9
	39,224 100.0	81,607	48.0		7,197 100.0	7,197 100.0	55,441	13.0
78.3	164,047 100.0	316,794	51.8		28,470 100.0	28,470 100.0	200,623	14.2
100.0	49,163 100.0	65,148	75.5		7,283 100.0	7,283 100.0	15,915	45.8
84.1	6,798 100.0	25,431	26.7		5,272 100.0	5,272 100.0	11,005	47.9
100.0	23,130 100.0	30,677	75.4		14,925 100.0	14,925 100.0	25,788	57.9
100.0	8,618 100.0	27,478	31.4		2,068 100.0	2,068 100.0	19,671	10.5
100.0	141,421 100.0	204,526	69.1		30,639 100.0	30,639 100.0	76,790	59.9
100.0	46,063 100.0	58,867	78.2		15,000 100.0	15,000 100.0	29,540	50.8
	—	22,035	—				13,515	—
72.6	2,989,458 100.0	4,346,367	68.8	29,594 8.1	335,385 91.9	364,979 100.0	1,115,395	32.7
100.0	49,181 100.0	463,206	10.6		1,974 100.0	1,974 100.0	85,406	2.3
74.2	922 100.0	23,184	4.0	52 27.7	136 72.3	188 100.0	4,005	4.7
88.9	38,543 100.0	189,585	20.3	182 4.5	3,856 95.5	4,038 100.0	34,665	11.6
100.0	7,395 100.0	293,146	2.5	—	—	—	11,510	—
90.7	45,938 100.0	482,731	9.5	182 4.5	3,856 95.5	4,038 100.0	46,175	8.7
65.9	881 100.0	35,719	2.5	7 2.7	257 97.3	264 100.0	16,881	1.6
77.2	14,042 100.0	253,768	5.5	66 1.8	3,652 98.2	3,718 100.0	98,782	3.8
	—	25,943	—		12 100.0	12 100.0	5,701	0.2
77.2	14,042 100.0	279,711	5.0	66 1.8	3,664 98.2	3,730 100.0	104,483	3.6

9名), 日本钢管川崎(職工数 11,753名) 鶴見(職工数 4,104名), 日鐵廣畑(職工数 7,738名) 釜石(職工数 9,402名) 輪西(職

295名), 八幡製鐵(21,669名), である。

第 9 表 II - 質 型 A 基 本 型 工 場

摘 要		昭和 18 年										
		1,001~2,500		2,501~5,000		5,001~10,000		10,001~		計 (A)		全 國 計 (C)
製 鉄	高 爐	217,000	4.1	421,600	8.0	1,131,500	21.6	3,472,000	66.2	5,242,100	100.0	5,372,300
	小 型 高 爐											38,440
銑	再 生 銑 爐							13,200	100.0	13,200	100.0	73,480
	計	217,000	4.1	421,600	8.0	1,131,500	21.6	3,485,200	66.3	5,255,300	100.0	5,677,580
製 鋼	平 爐	241,400	5.5	516,800	11.7	965,600	21.7	2,722,200	61.1	4,446,000	100.0	6,982,520
	轉 爐							324,000	100.0	324,000	100.0	325,620
鋼	電 氣 爐	8,400	3.7	22,400	9.8	840	0.4	197,100	56.2	228,740	100.0	3,780,980
	計	249,800	5.6	539,200	12.0	966,440	21.5	3,243,300	72.1	4,498,740	100.0	1,109,800
壓 延	分 塊					1,200,000	31.3	2,637,500	68.7	3,837,500	100.0	4,113,900
	大 型 半 製 品							360,000	100.0	360,000	100.0	977,400
	中 型 半 製 品			60,000	20.0	120,000	16.3	617,500	83.7	737,500	100.0	772,800
	小 型 製 品	60,000	9.0	54,000	8.1	90,000	15.0	240,000	80.0	300,000	100.0	583,100
	線 材	48,000	12.0	72,000	18.0	168,000	25.1	511,250	85.0	601,250	100.0	1,508,600
	帶 鋼							387,700	57.8	669,700	100.0	1,846,500
	厚 板			409,000	33.8	450,000	36.0	280,000	70.0	400,000	100.0	751,700
	中 板			147,000	44.1			—		—		208,700
	薄 板			74,000	25.1			357,500	29.4	1,216,500	100.0	1,724,000
	外 輪							186,500	55.9	333,500	100.0	523,200
	繼 目 無 鋼 管							220,750	74.9	294,750	100.0	812,500
	熔 接 鋼 管							10,000	100.0	10,000	100.0	31,900
	引 拔 鋼 管							204,000	100.0	204,000	100.0	379,200
計		108,000	2.4	756,000	16.9	828,000	18.5	2,775,200	62.1	4,467,200	100.0	8,838,800
鍛 造	プ レ ス			1,250	25.0			3,750	75.0	5,000	100.0	364,500
	ハン マー			3,150	9.8	1,440	4.5	27,500	85.7	32,090	100.0	983,400
	計			4,400	11.9	1,440	3.9	31,250	84.2	37,090	100.0	1,347,900

備 考 ※ 昭和18年の製鉄能力計には製鉄用電気爐年間公稱能力171,357トン、木炭高爐年間公稱能力22,010トンを含む。

※※ 昭和23年の製鉄能力には木炭高爐年間公稱能力24,490トン、製鉄用電気爐年間公稱能力258,571トンを含む。

貨 型 A 基 本 型 工 場 設 備 能 力 表

年				昭 年 2 3 年						
	計 (A)	全 國 計 (B)	A/B×100	5,001~10,000		10,001~		計 (A)	全 國 計 (B)	A/B×100
36.2	5,242,100 100.0	5,372,300	97.6	1,519,000 36.4	2,650,500 63.6	4,169,500 100.0	5,558,300	74.7		
		38,440	—		1,860 100.0	1,860 100.0	31,310	5.9		
40.0	13,200 100.0	73,480	18.0		13,200 100.0	13,200 100.0	89,100	14.8		
36.3	5,255,300 100.0	5,677,587	92.6	1,519,000 36.3	2,665,560 63.7	4,184,560 100.0	5,961,771	72.0		
31.1	4,446,000 100.0	6,982,520	64.0	1,065,000 33.6	2,110,200 66.4	3,175,800 100.0	6,901,600	46.0		
40.0	324,000 100.0	325,620	99.5		324,000 100.0	324,000 100.0	325,620	99.5		
36.2	238,740 100.0	3,780,988	60.4	5,040 2.0	253,100 98.0	258,140 100.0	4,384,770	5.9		
72.1	4,498,740 100.0	1,109,802	45.2	1,070,540 28.5	2,687,300 71.5	3,757,840 100.0	11,611,990	32.4		
88.7	3,837,500 100.0	4,113,900	93.2	1,100,000 34.0	2,137,500 66.0	3,237,500 100.0	4,276,900	75.7		
40.0	360,000 100.0	977,463	26.8	120,000 25.0	360,000 75.0	480,000 100.0	1,119,600	42.8		
88.7	737,500 100.0	772,800	95.4		617,500 100.0	617,500 100.0	775,800	79.6		
40.0	300,000 100.0	582,100	51.4	90,000 27.3	240,000 72.7	330,000 100.0	1,252,700	26.3		
85.0	601,250 100.0	1,508,650	39.9	150,000 24.2	470,000 75.8	620,000 100.0	1,394,950	44.4		
87.8	669,700 100.0	1,846,557	36.3	108,000 30.2	387,700 69.8	555,700 100.0	1,969,582	28.2		
70.0	400,000 100.0	751,758	53.2	180,000 64.3	100,000 35.7	280,000 100.0	790,298	35.3		
	—	203,716	—				193,716	—		
89.4	1,216,500 100.0	1,724,624	70.5		357,500 100.0	357,500 100.0	1,661,524	21.5		
85.9	533,500 100.0	523,250	63.7		186,500 100.0	186,500 100.0	543,550	34.3		
74.9	294,750 100.0	812,626	36.3		218,250 100.0	218,250 100.0	846,200	25.8		
40.0	10,000 100.0	31,964	31.3		10,000 100.0	10,000 100.0	40,964	24.4		
40.0	204,000 100.0	379,200	53.8		204,000 100.0	204,000 100.0	382,200	53.4		
		242,482	—				58,466	—		
		36,286	—				61,433	—		
82.1	4,467,200 100.0	8,838,813	50.5	498,000 16.3	2,551,450 83.7	3,049,450 100.0	8,718,683	35.0		
75.0	5,000 100.0	364,516	0.1		3,750 100.0	3,750 100.0	473,206	0.8		
85.7	32,090 100.0	983,460	3.3		27,500 100.0	27,500 100.0	1,041,623	2.6		
84.2	37,090 100.0	1,347,976	2.8		31,250 100.0	31,250 100.0	1,514,829	2.1		

14年間公称能力22,010トンを含む。

間公称能力258,571トンを含む。

第 10 表 Ⅲ 製鋼壓延型 A 基本型(平爐)

摘 要			昭和 1 8 年						
工場規模			401~500	501~1,000	1,001~2,500	2,501~5,000	5,001~10,000	10,001~	計 (A)
工場敷			2 8.7	6 26.1	8 34.8	2 8.7	3 13.0	2 8.7	23 100.0
職 工 敷			813 1.1	4,707 6.4	12,823 17.5	8,683 11.8	21,335 29.1	24,941 34.0	73,302 100.0
製 鋼	職 工 敷		167 1.8	1,132 12.1	3,014 32.1	864 9.2	2,340 24.9	1,862 19.9	9,379 100.0
	平 電	爐	13,537 1.0	119,952 8.4	510,305 35.9	31,654 2.2	388,707 27.4	356,709 25.1	1,420,864 100.0
		氣 爐	1,652 0.5	15,440 4.5	86,004 24.9	51,228 14.8	136,471 39.6	53,912 15.6	344,707 100.0
	計		15,189 0.9	135,392 7.7	596,309 32.8	82,882 4.7	525,178 29.7	410,621 23.3	1,765,571 100.0
壓 延 鋼 材	職 工 敷		61 0.5	790 7.0	2,953 26.0	773 6.8	5,575 49.1	1,210 10.6	11,362 100.0
	普 通 鋼	重 軌 條			283 100.0				283 100.0
		輕 軌 條							
		大 型 形 鋼			3,258 100.0				3,258 100.0
		中 型 形 鋼			54,761 100.0				54,761 100.0
		小 型 形 鋼			1,339 100.0				1,339 100.0
		大 型 棒 鋼			726 100.0				726 100.0
		中 型 棒 鋼	2,960 7.0	15,228 35.9	18,122 42.7		1,926 4.5	4,183 9.9	42,419 100.0
		小 型 棒 鋼	362 0.1	61,936 25.8	157,875 65.8			19,881 8.3	239,954 100.0
		普 通 線 材		7,403 10.7				61,966 89.3	69,369 100.0
		特 殊 線 材						82,936 100.0	82,936 100.0
	壓 延 鋼	帶 鋼		22,204 69.0	9,985 31.0				32,189 100.0
		厚 板			196,933 49.7	5,535 2.2	122,516 48.0	228 0.1	255,212 100.0
		中 板			813 5.4		14,251 94.6		15,064 100.0
		薄 板					34,807 100.0		34,807 100.0
		ブ リ キ							
	鋼 材	高級仕上鋼板					18,623 100.0		18,623 100.0
		ケ イ 素 鋼 板					7,547 100.0		7,547 100.0
		外 輪					18,860 100.0		18,860 100.0
		繼 目 無 鋼 管			12,969 26.3	57 0.1	36,204 73.6		49,230 100.0
		熔 接 鋼 管			3,256 100.0				3,256 100.0
		引 拔 鋼 管							
		リ ム リ ン グ パ ー			2,090 100.0				2,090 100.0
		サ ツ シ ュ バ ー			1,764 100.0				1,764 100.0
	計		3,222 0.3	106,771 11.4	394,174 42.2	5,592 0.6	254,734 27.3	169,194 18.1	933,687 100.0
	特殊鋼壓延鋼材			29,874 27.2	21,064 19.2	7,530 6.9	41,325 37.6	10,020 9.1	109,813 100.0
假 造	職 工 敷		11 0.1	356 4.2	1,550 18.3	697 8.2	3,452 40.8	2,399 28.3	8,465 100.0
	普 特	通 鋼	121 0.1	3,586 3.5	21,921 21.3	12,784 12.4	27,256 26.5	37,162 36.1	102,830 100.0
		殊 鋼		6,596 4.8	13,777 9.9	5,359 3.9	43,713 31.6	69,084 49.9	138,529 100.0
	計		121 0.1	10,182 4.2	35,698 14.8	18,143 7.5	70,969 29.4	106,246 44.0	241,359 100.0
鑄 造	職 工 敷		74 1.5	386 7.6	1,094 21.7	447 8.9	1,010 20.0	2,037 40.4	5,048 100.0
	普 特	通 鋼	712 1.7	4,763 11.3	9,577 22.7	1,738 4.1	13,600 32.3	11,743 27.9	42,133 100.0
		殊 鋼	371 13.7	630 22.2	240 8.8	2	770 28.4	700 25.8	2,713 100.0
	計		1,083 2.5	5,393 12.0	9,817 21.9	1,740 3.9	14,370 32.0	12,443 27.7	44,846 100.0

1 壓延型 A 基本型 (平爐—壓延) 工場構成表

年				昭和 2 3 年								
10,001~	計 (A)	全國計 (B)	A/B×100	501~1,000	1,001~2,500	2,501~5,000	計 (A)	全國計 (B)	A/B×100			
2 8.7	23 100.0	447	5.1	3 22.1	4 30.8	6 46.1	13 100.0	494	2.6			
24,941 34.0	73,302 100.0	297,552	24.6	2,252 7.9	5,050 17.7	21,177 74.4	28,479 100.0	141,046	30.2			
1,862 19.9	9,379 100.0	41,870	22.4	593 11.7	1,377 27.1	3,105 61.2	5,075 100.0	20,548	24.7			
56,709 25.1	1,420,864 100.0	5,630,371	25.2	34,539 7.9	65,659 15.0	338,683 77.2	438,881 100.0	1,159,989	57.8			
53,912 15.6	344,707 100.0	1,686,512	20.4	944 1.0	31,676 23.7	61,318 65.3	93,938 100.0	554,687	16.9			
10,621 23.3	1,765,571 100.0	7,650,184	23.1	35,483 6.7	97,335 18.3	400,001 75.0	532,819 100.0	1,714,676	31.1			
1,210 10.6	11,362 100.0	45,942	24.7	560 11.7	1,607 33.4	2,639 54.9	4,806 100.0	29,020	16.6			
	283 100.0	123,866	0.2		586 100.0		586 100.0	49,294	1.2			
		64,892	—		189 100.0		189 100.0	20,158	0.9			
	3,258 100.0	198,900	1.6					16,544	—			
	54,761 100.0	277,207	19.8		8,866 100.0		8,866 100.0	29,267	30.3			
	1,339 100.0	30,958	4.3		1,043 100.0		1,043 100.0	8,539	12.4			
	726 100.0	150,442	0.5					1,243	—			
	4,183 9.9	42,419 100.0	271,798		15.6		825 12.0	4,730 74.3	814 12.7	6,369 100.0	21,166	30.1
	19,881 8.3	239,954 100.0	658,916		36.4		7,686 31.3	10,504 42.5	6,348 25.9	24,535 100.0	180,285	12.6
	61,966 89.3	69,369 100.0	204,482		33.9		12,089 22.4		41,855 77.6	53,944 100.0	114,136	47.3
	82,936 100.0	82,936 100.0	123,501		66.7		22 0.1		35,074 99.9	35,096 100.0	43,523	80.6
	32,189 100.0	52,269	61.6		9,497 100.0		9,497 100.0	34,614	27.4			
	228 0.1	255,212 100.0	1,348,089		18.9		10,942 10.3	95,565 89.7	106,507 100.0	146,699	72.6	
	15,064 100.0	81,667	18.4		14,138 58.8		10,106 41.7	24,244 100.0	55,441	43.7		
	34,807 100.0	316,794	11.0				54,157 100.0	54,157 100.0	200,623	27.0		
		65,148	—						15,915	—		
	18,623 100.0	25,421	73.3				5,733 100.0	5,733 100.0	11,005	52.1		
	7,547 100.0	30,677	24.6				8,789 100.0	8,789 100.0	25,788	34.1		
	18,860 100.0	27,478	68.6		6,299 35.8		11,304 64.2	17,603 100.0	19,671	89.5		
	49,230 100.0	204,526	24.1		8,647 22.1		30,511 77.9	39,158 100.0	76,790	51.0		
	3,256 100.0	58,867	5.5		264 100.0			264 100.0	29,540	0.9		
	22,035	—				13,515	—					
	2,090 100.0	5,090	41.1		1,689 100.0		1,689 100.0	1,689	100.0			
	1,764 100.0	3,564	49.5		150 100.0		150 100.0	150	100.0			
169,194 18.1	933,687 100.0	4,346,367	21.5	20,622 5.2	77,541 19.5	300,256 75.3	398,419 100.0	1,115,395	35.7			
10,020 9.1	109,813 100.0	463,206	23.7	11,486 52.2	167 0.6	8,089 41.0	19,742 100.0	85,406	23.1			
2,399 28.3	8,465 100.0	23,184	35.5	15 5.0		286 95.0	301 100.0	4,005	7.5			
37,162 36.1	102,830 100.0	189,585	54.2	269 3.1		8,487 96.9	8,756 100.0	34,665	25.3			
69,084 49.9	138,529 100.0	293,146	47.3			1,886 100.0	1,886 100.0	11,510	16.4			
106,246 44.0	241,359 100.0	482,731	50.0	269 2.5		10,373 97.5	10,642 100.0	46,175	23.1			
2,037 40.4	5,048 100.0	35,719	14.1	26 1.3	8 0.4	1,903 98.3	1,937 100.0	16,881	11.5			
11,743 27.9	42,133 100.0	253,768	16.6	198 1.5	306 2.4	12,285 96.1	12,789 100.0	98,782	13.0			
700 25.8	2,713 100.0	25,943	10.5			623 100.0	623 100.0	5,701	10.9			
12,443 27.7	44,846 100.0	279,711	16.0	198 1.5	306 2.3	12,908 96.2	13,412 100.0	104,483	12.8			

第 11 表 III 型 A 基本型 (平 爐 一 壓)

摘 要			年 次		昭和 18 年												
			工場規模別		401~500		501~1,000		1,001~2,500		2,501~5,000		5,001~10,000		10,001~		計 (A)
工 場 数			2 8.7		6 26.1		8 34.8		2 8.7		3 13.0		2 8.7		23 100		
職 工 数			813 1.1		4,707 6.4		12,823 17.5		8,683 11.8		21,335 29.1		24,941 34.0		73,302 100		
製 鋼	平 電 氣 計	爐	51,000 2.3		251,800 11.1		710,600 31.4		136,000 6.0		435,200 19.2		679,440 30.0		2,264,040 100		
		爐	11,200 1.7		45,040 6.7		193,720 29.0		87,600 12.1		228,750 24.3		101,300 15.2		667,610 100		
		計	62,200 2.1		296,840 10.1		904,320 30.8		223,600 7.6		663,950 22.6		780,740 26.6		2,931,650 100		
壓 延	分 塊	大 型 半 製 品	15,000 2.7			72,000 14.2			178,000 100.0		178,000 100						
	大 型 製 品	300,000 59.2				300,000 59.2											
	中 型 半 製 品	5,000 100.0				5,000 100											
	中 型 製 品	31,200 74.3				42,000 100											
	小 型 製 品	10,800 25.7															
	線 材	141,600 29.5				10,800 2.2			30,000 6.2		480,140 100						
	帶 鋼	143,340 25.7				12,000 2.2			138,000 24.8		557,040 100						
	厚 板	60,000 18.2							270,000 81.8		330,000 100						
	中 薄 板	60,000 43.5				78,000 56.5					138,000 100						
	外 輪	166,600 43.1				48,000 12.4			100,000 25.9		72,000 18.6		386,600 100				
	繼 引	3,750 4.2							50,000 55.7		36,000 40.1		89,750 100				
	目 無 鋼 管								150,000 100.0				150,000 100				
	接 鋼 管								21,964 100.0				21,964 100				
	引 拔 鋼 管								1,800 1.3		60,000 43.1		77,400 55.6		139,200 100		
	計					4,100 100.0									4,100 100		
計			15,000 0.7		404,940 17.6		805,690 35.0		108,000 4.7		422,164 13.3		546,000 23.7		2,301,794 100		
鍛 造	フ レ ス	7,200 4.7	3,000 2.0		24,000 15.7		11,800 7.2		20,680 13.8		86,400 56.4		153,080 100				
	ハ ン マ ー	45,300 25.0	25,080 13.9		43,670 23.6		5,221 2.9		8,825 4.9		53,820 29.7		180,916 100				
	計	52,500 15.7	28,080 8.4		66,670 20.0		17,021 5.1		29,505 8.8		140,220 42.0		333,996 100				

型 A 基本型(平爐一壓延)工場設備能力

年				昭和 2 3 年						
10,001~	計 (A)	全國計 (B)	A/B×100	501~1,300	1,001~2,500	2,501~5,000	計 (A)	全國計 (B)	A/B×100	
2 8.7	23 100.0	447	5.1	3 23.1	4 30.8	6 46.1	13 100.0	494	2.6	
24,941 34.0	73,303 100.0	297,552	24.6	2,252 7.9	5,050 17.7	21,177 74.4	28,479 100.0	141,046	20.2	
679,440 30.0	2,264,040 100.0	6,982,250	32.4	380,400 16.4	527,000 22.7	1,415,200 60.9	2,322,600 100.0	6,901,600	32.7	
101,300 15.2	667,610 100.0	3,780,988	17.7	74,990 14.0	112,400 21.0	347,450 65.0	534,840 100.0	4,384,770	12.2	
780,740 26.6	2,931,650 100.0	11,098,020	26.4	455,390 15.9	639,400 22.4	1,702,650 61.7	2,857,440 100.0	11,611,990	24.6	
135,000 26.6	178,000 100.0	4,113,900	4.3	44,400 20.0	72,000 14.2	178,000 80.0	222,400 100.0	4,276,900	52.0	
	507,000 100.0	977,400	51.9	435,000 85.8		507,000 100.0	1,119,600	45.3		
	5,000 100.0	772,800	0.6	5,000 100.0		5,000 100.0	775,800	0.6		
	42,000 100.0	583,100	7.2	91,200 58.5		64,800 41.5	156,000 100.0	1,252,700	12.3	
30,000 6.2	480,140 100.0	1,503,650	31.8	95,400 35.2	146,000 53.8	30,000 11.1	271,400 100.0	1,394,950	19.5	
138,000 24.8	557,040 100.0	1,846,557	30.2	142,680 41.2	82,500 23.8	121,200 35.0	346,380 100.0	1,969,582	17.6	
270,000 81.8	330,000 100.0	751,758	43.9	120,000 30.8	78,000 100.0	270,000 60.2	390,000 100.0	790,298	49.3	
72,000 18.6	138,000 100.0	208,716	66.1	69,000 11.7		78,000 100.0	78,000 100.0	193,716	40.3	
	386,600 100.0	1,724,624	22.4			512,000 87.1	538,000 100.0	1,661,324	35.4	
	89,750 100.0	523,250	17.2			191,000 30.7	236,750 100.0	543,550	43.6	
	150,000 100.0	812,526	18.5		275,694 100.0	275,694 100.0	846,200	52.6		
36,000 40.1	21,964 100.0	31,964	68.7	43,000 17.7	3,750 1.6	9,000 31.0	20,000 69.0	40,964	70.8	
	139,200 100.0	379,200	26.7			61,800 44.4	77,400 55.6	382,200	56.4	
	4,100 100.0	242,482	1.7			4,100 100.0	4,100 100.0	58,466	0.7	
	36,286	—	—			—	—	61,433	—	
546,000 23.7	2,301,794 100.0	8,838,813	26.0	469,080 19.3	397,150 16.8	1,497,294 63.4	2,363,524 100.0	8,718,683	27.1	
86,400 55.4	153,080 100.0	364,516	42.0			66,000 100.0	66,000 100.0	473,206	12.1	
53,820 29.7	180,916 100.0	983,460	18.4			12,540 100.0	12,540 100.0	1,041,023	1.2	
140,220 42.0	333,996 100.0	1,347,976	24.8			78,540 100.0	78,540 100.0	1,514,829	5.2	

(二基移動) 以外にない管で東北電氣製鐵は木炭高爐鉄である。また、群馬¹、東京²、新潟¹、愛知²、廣島¹、高知¹とあるが平爐は無いが又は未稼動の府縣である。神奈川¹とあるが鋼管の川崎製鐵所と鶴見製鐵所の高爐未稼動で平爐が稼動している。兵庫²とあるが尼崎製鋼、川崎重工、神戸製鋼、扶桑金屬の平爐が稼動しているが、川崎重工と扶桑金屬は製鐵業以外に分類されたと考えられる。さらに京都府についてみるに工場統計表には伸鐵業(〇一五)²とあるのみだが、日本電氣製鐵伏見工場(〇一六・電氣鉄)、栗村鐵業所宇治工場(〇一七・フエロアロイ)は明かに脱溶している。なお、全國工場通覽の脱溶と誤分類は指摘のいとまがない。このような統計を吟味せずに利用した立論は、いかに精密な計算の結果であろうともおかしい。

14 指定統計第二號・昭和二年事業所統計調査結果報告、總理廳統計局(一九四八・一二刊)、昭和二年事業所貸金調査結果報告、總理廳統計局(一九五〇・三刊)。

15 法人企業統計は大藏省・財政金融統計月報に公表される。昭和二年分は四號、二四年分は一二號、昭和五年分は二三號、昭和六年上期は第二五號。技術單位、工場單位との連關を保つためにも通産省にかえすべきであらう。

16 事業所名鑑は昭和二年の事業所統計調査結果報告(四頁)では「事情があつて統計以外の目的のためにする一般の利用を停止するのやむなきに至つた」とあり、昭和二年の事業所貸金調査結果報告(四頁)では「各種統計調査の基礎資料として一般の利用に供する目的をもつて作成された」とある。

17 指定統計第一號、鐵鋼業がワシントン報告から第一號の指定業種に切替えられたのは昭和二年七月三十日の商工省告示第八六號による。

18 昭和一八・二三年「製鐵業參考資料」緒言。

19 例えば原單位を計算すると信じ得ない數値がかなり多い。たとえば輪四が昭和二十一年に鉄鐵一トンを四二・六キロの鐵鐵石で製造している。この種の事例は數多く指摘しうる。この意味で、われわれの作成した表も無條件に信用してはならぬ。製品視點を附加した。なお七種の労働手段の形式數理的組合せは、單獨型七、二種型二、三種型三五、四種型三五、五種型二、六種型七、七種型一で計一二七型であることは周知。

(本稿は昭和二十五年文部省科學研究費による共同研究の一部として書かれたものである。)